JTS-600X

CIRCULAR SAW BENCH

Original Language:

GB
Operating Instructions

Translations:

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d´emploi

Walter Meier (Tool) AG
Tämperlistrasse 5
CH-8117 Fällanden
Switzerland
Phone +41 44 806 47 48
Fax +41 44 806 47 58
jetinfo.eu@waltermeier.com
www.jettools.com

M-10000070XM/XT 2011-02

CE-Conformity Declaration

Product: Circular Saw Bench

JTS-600X-M
Stock Number: 10000070XM

JTS-600X-T
Stock Number: 10000070XT

Brand: JET

Manufacturer:
Walter Meier (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations

* 2006/42/EC Machinery Directive
* 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
* 2006/95/EC Low Voltage Directive
* 2002/95/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

designed in consideration of the standards
** EN 1870-1

CE type examination
*** BM 50170597 0001, BM 50170597 0002

performed by
**** TÜV Rheinland Product Safety GmbH,
Am Grauen Stein, DE-51105 Köln (notified body No 0197).

Technical file compiled by: Hansjörg Brunner, Product Management

2011-02-10 Eduard Schärer, General Manager

Walter Meier (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

GB - ENGLISH

Operating Instructions

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new JET-machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a JET JTS-600X table saw to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. To obtain maximum life and efficiency from your machine, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

Table of Contents

1. Declaration of conformity

2. Warranty

3. Safety
Authorized use
General safety notes
Remaining hazards

4. Machine specifications
Technical data
Noise emission
Dust emission
Contents of delivery
Description of machine

5. Transport and start up
Transport and installation
Assembly
Dust connection
Mains connection
Starting operation

6. Machine operation

7. Setup and adjustments
Changing saw blade
Mounting the raving knife
Mounting the saw guard
Rising and tilting saw blade
Sliding table setup
Rip fence setup
Sawblade tilting
Crosscut table setup
Crosscut fence setup

8. Maintenance and inspection

9. Troubleshooting

10. Environmental protection

11. Available accessories

12. „Safe operation” ..... appendix A

1. Declaration of conformity

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations* listed on page 2. Designed in consideration with the standards**.

CE type examination*** performed by****.

2. Warranty

The Seller guarantees that the supplied product is free from material defects and manufacturing faults. This warranty does not cover any defects which are caused, either directly or indirectly, by incorrect use, carelessness, accidental damage, repair, inadequate maintenance or cleaning and normal wear and tear.

Guarantee and/or warranty claims must be made within twelve months from the date of purchase (date of invoice). Any further claims shall be excluded.

This warranty includes all guarantee obligations of the Seller and replaces all previous declarations and agreements concerning warranties.

The warranty period is valid for eight hours of daily use. If this is exceeded, the warranty period shall be reduced in proportion to the excess use, but to no less than three months.

Returning rejected goods requires the prior express consent of the Seller and is at the Buyer’s risk and expense.

Further warranty details can be found in the General Terms and Conditions (GTC). The GTC can be viewed at www.jettools.com or can be sent by post upon request.

The Seller reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

3. Safety

3.1 Authorized use

This machine is designed for sawing wood, wood derived materials as well as similar to be machined hard plastics only.
Machining of other materials is not permitted and may be carried out in specific cases only after consulting with the manufacturer.

No metal workpieces may be machined.

The workpiece must allow to safely be loaded, supported and guided.

No cuts without using the rip fence, the 90° fence or the sliding table may be performed.

No submerged cuts by removing the riving knife and/or saw guard may be performed.

The use of a power feeder is not considered.

The proper use also includes compliance with the operating and maintenance instructions given in this manual.

The machine must be operated only by persons familiar with its operation, maintenance and repair and who are familiar with its hazards.

The required minimum age must be observed.

The machine must only be used in a technically perfect condition.

When working on the machine, all safety mechanisms and covers must be mounted.

In addition to the safety requirements contained in this operating instruction and your country’s applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of woodworking machines.

Any other use exceeds authorization. In the event of unauthorized use of the machine, the manufacturer renounces all liability and the responsibility is transferred exclusively to the operator.

3.2 General safety notes

Woodworking machines can be dangerous if not used properly. Therefore the appropriate general technical rules as well as the following notes must be observed.

Read and understand the entire instruction manual before attempting assembly or operation.

Keep this operating instruction close by the machine, protected from dirt and humidity, and pass it over to the new owner if you part with the tool.

No changes to the machine may be made.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine.
Do not attempt operations in this case, protect the machine by unplugging the mains cord.

Remove all loose clothing and confine long hair.

Before operating the machine, remove tie, rings, watches, other jewellery, and roll up sleeves above the elbows.

Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals.

Always wear the approved working outfit :
- safety goggles
- ear protection
- dust protection

Do not wear gloves while operating this machine.

For the safe handling of sawblades wear work gloves.

Observe the chapter “save operation” in this manual.

Check the correct rotation of the sawblade before operating the machine.

Do not start cutting operation until sawblade is at full speed.

Control the stopping time of the machine, it may not be longer than 10 seconds.

Do not use side pressure to stop rotating blade.

Insure that the workpiece does not roll when cutting round pieces.

Use suitable table extensions and supporting aids for difficult to handle workpieces.

Always hold and guide the workpieces safely during machining.

Pay particular attention to instructions on reducing the risk of kickback.

The supplied raving knife must always be used. Adjust the space to the sawblade to be between 2 to 5mm.

Do not perform any operation freehand.

Never reach around or over the saw blade.

When ripping narrow workpieces (<120mm) use as push-stick or push-wood.

Always use crossfeed guide for cutting off.

The use of dado-blades is not permissible.

Make sure that small cut off workpieces will not be caught and thrown away by the rising saw blade teeth.

Take care when slotting.

Remove cut and jammed workpieces only when motor is turned off and the machine is at a complete standstill.

Install the machine so that there is sufficient space for safe operation and workpiece handling.

Keep work area well lighted.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground.

Make sure that the power cord does not impede work and cause people to trip.

Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.

Stay alert!
Give your work undivided attention.
Use common sense.

Keep an ergonomic body position.
Maintain a balanced stance at all times.

Do not operate the machine when you are tired.
Do not operate the machine under the influence of drugs, alcohol or any medication. Be aware that medication can change your behaviour.

Keep children and visitors a safe distance from the work area.

Never reach into the machine while it is operating or running down.

Never leave a running machine unattended. Before you leave the workplace switch off the machine.

Do not operate the electric tool near inflammable liquids or gases.
Observe the fire fighting and fire alert options, for example the fire extinguisher operation and place.

Do not use the machine in a dump environment and do not expose it to rain.

Wood dust is explosive and can also represent a risk to health.
Dust form some tropical woods in particular, and from hardwoods like beach and oak, is classified as a carcinogenic substance.
Always use a suitable dust extraction device

Before machining, remove any nails and other foreign bodies from the workpiece.

Specifications regarding the maximum or minimum size of the workpiece must be observed.

Do not remove chips and workpiece parts until the machine is at a complete standstill.

Never operate with the guards not in place – serious risk of injury!

Do not stand on the machine.

Connection and repair work on the electrical installation may be carried out by a qualified electrician only.

Always unwind any extension cords fully.

Have a damaged or worn cord replaced immediately.

Do not use the machine when the ON-OFF switch does not operate correctly.

Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.

Use only sawblades according to EN 847-1.

Never use sawblades made from High Speed Steel (HSS).

Take care that the selection of the saw blade depends on the material to be cut.

Remove defective sawblades immediately.

A worn table insert must be replaced.

3.3 Remaining hazards

When using the machine according to regulations some remaining hazards may still exist

The moving sawblade in the work area can cause injury.

Broken saw blades can cause injuries.

Thrown workpieces can lead to injury

Tipping of the workpiece due to insufficient support can lead to injury.

Wood chips and sawdust can be health hazards. Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles ear- and dust protection. Use a suitable dust exhaust system.

The use of incorrect mains supply or a damaged power cord can lead to injuries caused by electricity.

The type and condition of the sawblade is important in keeping the noise level as low as possible.
This does not negate the fact that extra safety equipment such as ear protection must be used.

4. Machine specifications

4.1 Technical data

Machine Table	800x350 mm
Right extension table	800x270 mm
Rear extension table	415x350mm
Sliding table size	1000x255 mm
Max. travel of sliding table	660 mm
Max. length of cut	610 mm
Sawblade diameter	max 250 mm
Blade bore diameter	30 mm
Blade speed n_0	4000 rpm
Cutting height at 90°/45°	80/54 mm
Tilting range of blade	90°- 45°
Max. width of rip cut	610 mm
Dust port diameter	100mm
Weight	145 kg
Mains	230V ~1/N/PE 50Hz
Motor output power	1,5kW (2HP) S1
Reference current	9.6 A
Extension cord (H07RN-F):	3x1,5mm²
Installation fuse protection	16A
Mains	400V ~3/PE 50Hz
Motor output power	1,5 kW (2 HP) S1
Reference current	4.7 A
Extension cord (H07RN-F):	4x1,5mm²
Installation fuse protection	16A

4.2 Noise emission

Determined according to EN 1870-1
(Inspection tolerance 4 dB)
Workpiece plywood 16mm:

Acoustic power level
(according to EN ISO 3746):

Idling	LwA	98,2 dB (A)
Operating	LwA	101,8 dB (A)

Acoustic pressure level
(according to EN ISO 11202):

Idling	LpA	84,2 dB (A)
Operating	LpA	88,5 dB (A)

The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels.
This information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved.

4.3 Dust emission

The circular saw has been dust emission evaluated.

At an air velocity of 20m/sec on the dust port dia. 100mm:

Vacuum pressure	850Pa
Volume flow	565 m³/h

The TRK-value of 2 mg/m^3 is not exceeded.

4.4 Content of delivery

Machine stand
Sliding table
Crosscut table
Crosscut fence
Telescopic arm
Rare extension table
Right extension table
Rip fence with dual fence profile
Rip fence support bar
Saw guard
Sawblade 250mm
Dust connection hose and Y-adapter
Hose tye
Push stick

Operating tools
Assembly bag
Operating manual
Spare parts list

4.5 Description of machine

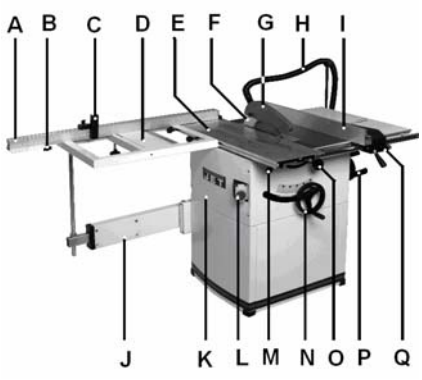


Fig 1

A ...Crosscut fence
B ..Pull out lock knob
C .Crosscut stop
D ..Crosscut table
E ..Sliding table
F ..Raving knife
G ..Saw guard
H .Dust connection hose
I ..Rip fence
J ...Telescopic arm
K .Front cabinet cover
L .On/ Off switch
M .Sliding table lock
N .Blade rise handwheel
O .Blade tilt lock
P .Blade tilt handwheel
Q .Rip fence micro adjustment

5. Transport and start up

5.1 Transport and installation

For transport to the desired location use a forklift or hand trolley. Make sure the machine does not tip or fall off during transport.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground.

The machine must be levelled in both directions to assure good sliding motion of the sliding table.

If possible, the machine must be placed on rubber plates which act as shock absorbers and reduce the noise level.

For packing reasons the machine is not completely assembled.

5.2 Assembly

If you notice any transport damage while unpacking, notify your supplier immediately. Do not operate the machine!

Dispose of the packing in an environmentally friendly manner.

Clean all rust protected surfaces with a mild solvent.

Mounting machine stand:
Attach the side panels to the front and rear panel with the supplied bolts, flat washers and nuts.

Attach the 4 rubber pads.

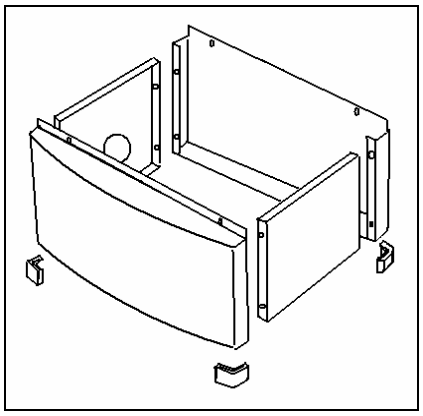


Fig 2

Mounting machine to stand:
Access the machine inside by removing the front cabinet cover (bayonet mount, loosen screws and lift off the cover, Fig 3)

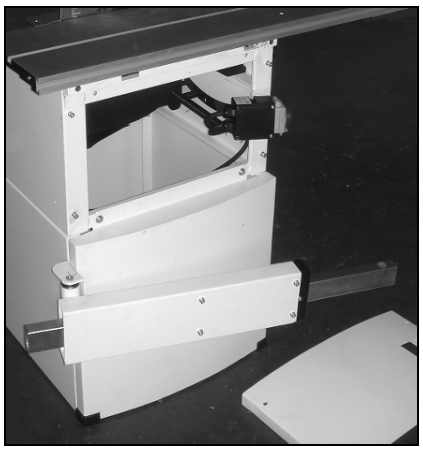


Fig 3

Use lifting straps to lift the machine.

Warning:
The machine is heavy (145 kg)!
Assure the sufficient load capacity and proper condition of your lifting devices.
Never step underneath suspended loads.

Attach the machine to the stand with the supplied hex socket bolts and washers.

Mounting telescopic arm:
Place the mounting plate on the inside of the cabinet and attach the telescopic arm with the supplied hex socket bolts (Fig 4)

Fig 4

Mounting table extensions
Attach rear extension table (A, Fig 5) to the machine table with hex head screws and washers.

Attach right extension table (B) to the machine table with hex head screws and washers.

Put table surfaces in level to the main table.
Use the rip fence profile to check and the grub screws (C) to adjust.

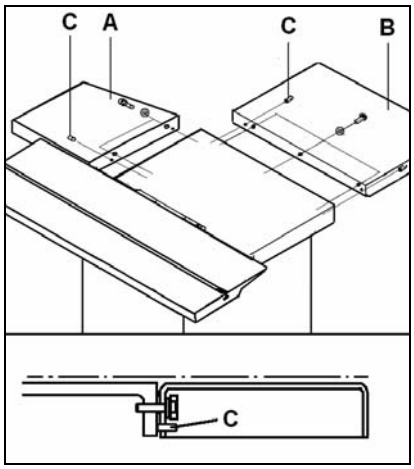


Fig 5

Mounting rip fence support bar
Mount the rip fence support bar (Y, Fig 6) to the front of the saw table and right table extension.

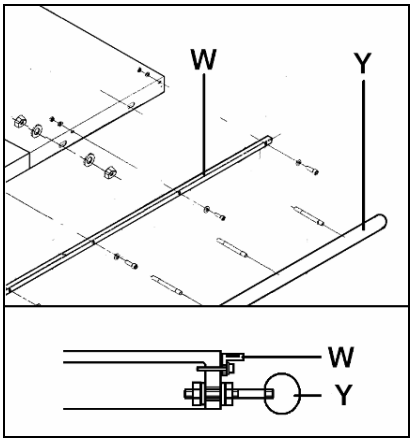


Fig 6

Mount the scale carrier (W).

Mounting rip fence
Mount the rip fence to the rip fence support bar.

Fig 7

The rip fence must be guided parallel to the table surface. Adjust the round bar (Y) up-down as needed.

Mounting sliding table:
Loosen the screws and lift the sliding table end covers

Loosen 2 screws and lift the sliding table end cover.
Slide the sliding table carefully over the 4 guide rollers (Fig 8).

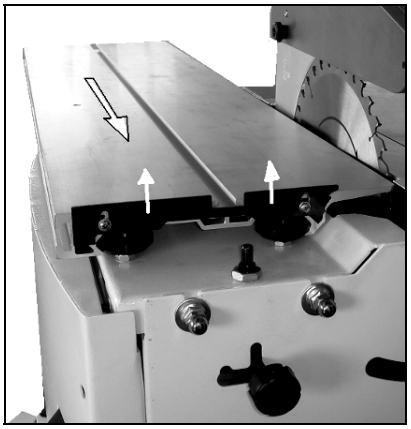


Fig 8

Lower the sliding table end cover and tighten screws.

Sliding Table Adjustment:
The sliding table is adjusted ex works.

The sliding table must be aligned to run parallel to the sawblade and table surface to be 0,1 - 0,4 mm higher than the machine table. Use rip fence profile to check (Fig 9).

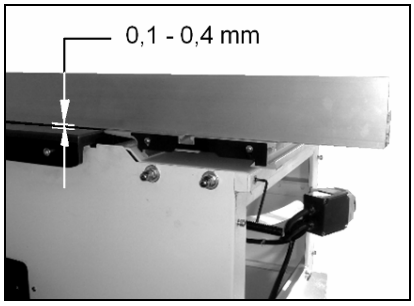


Fig 9

Adjustment:
The sliding table guide assembly can be adjusted up-down and parallel to the sawblade.
Loosen the nuts (D, Fig 10) as needed. Grub screws (C) allow a guided adjustment in vertical and horizontal direction.

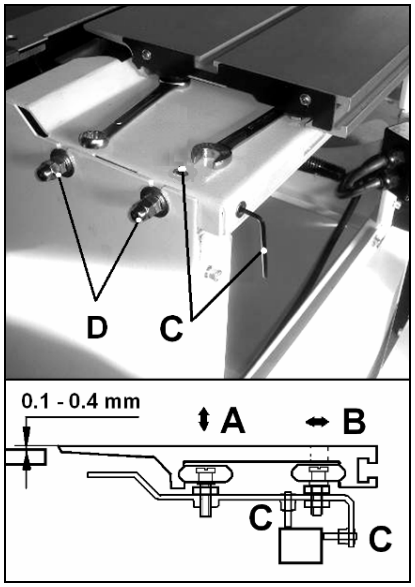


Fig 10

The sliding table guide rollers can be used for micro adjustments.

A) Adjustable in height, for precise alignment to the machine table

B) Excentric shafts, for backlash-free movement of the roller guide.

Mounting Sawblade
See chapter 7.1

Adjusting Raving Knife
See chapter 7.2

Mounting Saw Guard
See chapter 7.3

Mounting crosscut table
See chapter 7.8

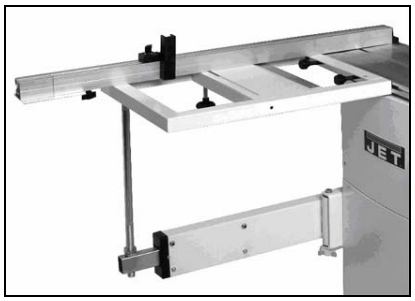


Fig 11

Mounting crosscut fence
See chapter 7.9

5.3 Dust connection

Before initial operation, the machine must be connected to a dust extractor. The suction should switch on automatically when the saw is switched on.

A connecting hose, a hose support, a Y-piece and a hose tye are supplied with the machine.

Mounting Hose Support:
Attach the hose support (AA, Fig 12) to the table extension with the supplied fastening clip.

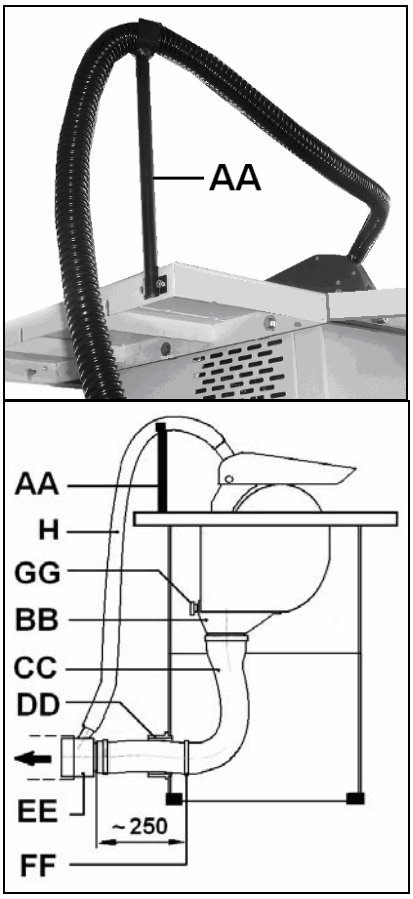


Fig 12

Mount the plastic hose protection tube (DD) into the machine stand.

Mount at a distance of approximately 250mm to the end an additional hose tye (FF). This will protect the hose from pulling out .

Mount the Y-piece (EE) and the connecting hose (H) for the upper dust collection.

The flow rate on the suction port dia. 100mm must be 20m/sec.

Flexible hoses must be of non-flammable quality, and must be connected to the machine ground system.

5.4 Mains connection

Mains connection and any extension cords used must comply with applicable regulations.

The mains voltage must comply with the information on the machine licence plate.

The mains connection must have a 16A surge-proof fuse.

Only use connection cables marked H07RN-F

Connections and repairs to the electrical equipment may only be carried out by qualified electricians.

Attention:
-Check first if the saw spindle runs freely and if all safety devices are fitted before starting the machine.
For safety reasons this must only be done without the sawblade installed!

- If the direction of rotation is not correct, the phase converter inside the CCE Euro plug must be pushed in and turned 180°.
(Clockwise direction of the spindle is correct).

5.5 Starting operation

You can start the machine with the green On-button. The red Off-button stops the machine.

In case of machine overload the motor overload cut-off will react.
After appr.10 min of cooling the machine can be started again.

350

6. Machine operation

Correct working position:
In front of the machine standing out of the line of cutting (danger zone).

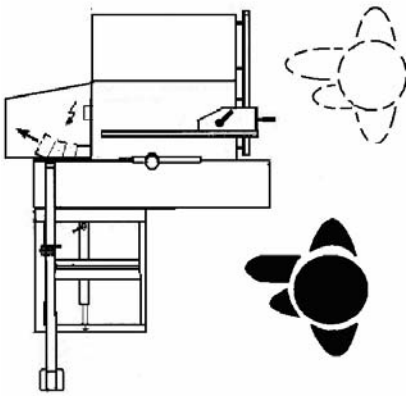


Fig 13

Workpiece handling:
Hands placed flat on the workpiece outside the cutting area.

Feed the workpiece towards the saw blade in the direction of the saw line.

Push the workpiece steadily forward; complete the cut as a single movement.

Support long and wide workpieces with helping roller stands.

The use of a power feeder is not considered.

Operating hints:
Work only with a sharp and flawless sawblade.

Take care that the selection of the saw blade depends on the material to be cut.

Use a suitable wedge to prevent round timber from turning under the pressure of the cut.

Use suitable table extensions and supporting aids for difficult to handle workpieces.

Always hold and guide the workpieces safely during machining.

Do not perform any operation freehand.

Take care when slotting.

When ripping narrow workpieces (<120mm) use as push-stick or push-wood.

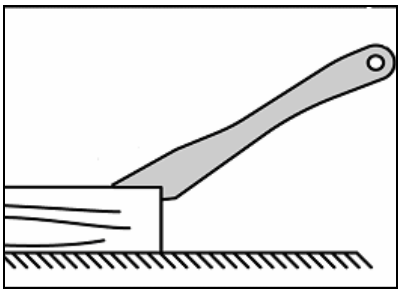


Fig 14

Make sure that small cut off workpieces will not be caught and thrown away by the rising saw blade teeth.

Remove cut and jammed workpieces only when motor is turned off and the machine is at a complete standstill.

Pay particular attention on reducing the risk of kickback.

The supplied raving knife must always be used.

For the authorized use of the machine observe the appendix A "safe operation"
(on the last pages of this operating manual)

A.1.: Ripping

A.2.: Ripping of narrow stock

A.3.: Crosscutting on rip fence

A.4.: Use of push wood handle

7. Setup and adjustments

General note:
Setup and adjustment work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

7.1 Changing sawblade

The sawblade has to meet the technical specification.

Use only sawblades according to EN 847-1

The maximum diameter of the saw blades used on the machine is 250 mm.

Check sawblade for flaws (cracks, broken teeth, bending) before installation. Do not use faulty sawblades.

Warning:
The use off HSS saw blades is prohibited; use only carbide tipped saw blades.

The sawblade teeth must point in cutting direction (down)

Always wear suitable gloves when handling sawblades.

WARNING:
When installing or changing saw blade, always disconnect saw from power source, unplug!

Remove the crosscut table.

Remove the sliding table.

Raise the main sawblade to its highest position.

Remove the saw guard.

Changing saw blade:
Loosen the arbor nut (J, Fig 15) while stopping the arbor against rotation with the locking pin (K).

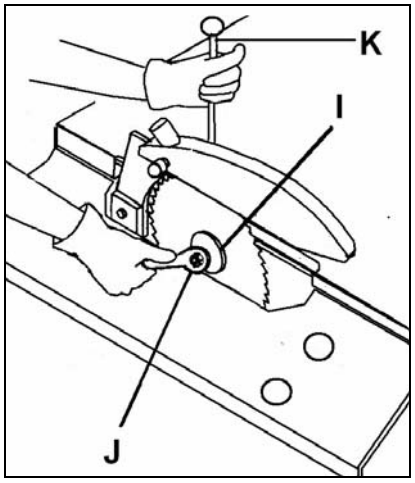


Fig 15

Attention: left hand thread.

Remove the arbor nut (J) and flange (I).

Place saw blade on arbor shaft making sure teeth point down at the front of the saw.

Reinstall flange, washer and arbor nut and securely tighten.

Remove the locking pin (K).

Check the correct position of the raving knife in regards to the saw blade (see Chapter 7.2).

Reinstall the saw guard and the sliding table.

7.2 Mounting the raving knife

The supplied raving knife must always be used.

The machine is equipped with a raving knife for the use of sawblades diameter 250 mm.

The raving knife has to be adjusted in such a way that over its entire length the gap between sawblade and raving knife does not exceed min. 3 mm and max. 8 mm (Fig 16).

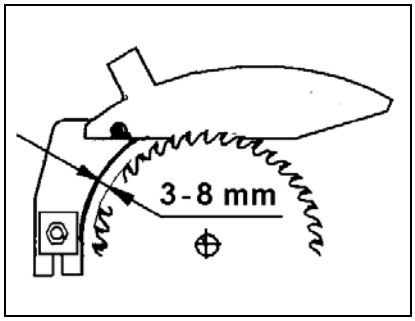


Fig 16

The raving knife (P, Fig 17) can be adjusted in both vertical and horizontal direction.

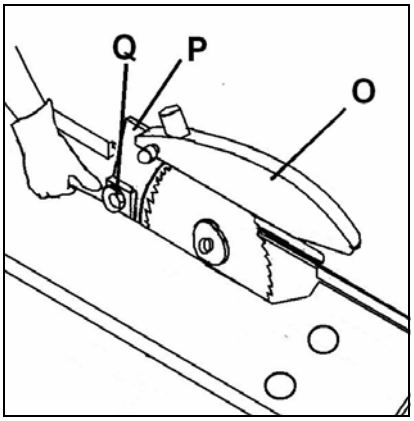


Fig 17

The height setting has to be adjusted in such a way that the sawguard bottom never exceeds more than 3 mm above the highest placed sawblade tooth.

After height adjustment always locks the central bolt (Q).

Never remove this raving knife. Kickbacks are severe and very dangerous.

No submerged cuts by removing the raving knife and/or saw guard may be performed.

7.3 Mounting the saw guard

The sawguard (O, Fig 17) must always be used.

Attach the saw guard to the raving knife (P).

The sawguard must be lowered to the workpiece to minimise the amount of exposed teeth.

Adjustment shall never be performed when the machine is running.

The saw guard has to be connected to the dust extractor system.

7.4 Rising and tilting sawblade

Setup adjustments of the sawblade shall never be performed when the machine is running.

Use the front hand wheel to raise the sawblade (one turn of the handwheel equals to approximately 3 mm of height setting).

Use the right hand wheel to tilt the sawblade.

Both 45° and 90° positive stops are factory set.

Start the machine with care.

7.5 Sliding table setup

Sliding table setup shall never be performed when the machine is running.

When loading panels and when rip cutting the sliding table must be locked.

It is recommended to clean the sliding table once a week, and to remove all sawdust and chips which gradually slow down the sliding table.

Never use oil or grease!

7.6 Rip fence setup

Rip fence setup shall never be performed when the machine is running.

Note:
The rip fence profile can be placed flat and adjusted in length.

-The cutting of small work pieces (width less than 120mm) shall only be performed with the rip fence profile placed flat (Fig 18).

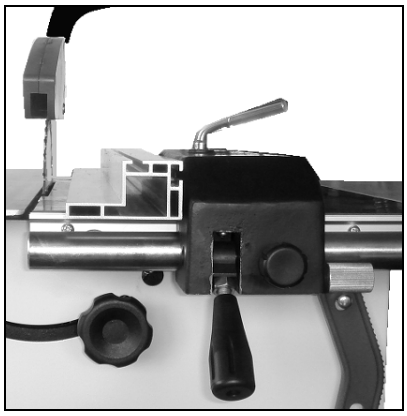


Fig 18

When cross cutting using the rip fence, to avoid the wood getting stuck between the fence and the riving knife (resulting in a highly dangerous kickback) it is necessary to position the fence so that its end corresponds with the front of the sawblade (Fig 19).

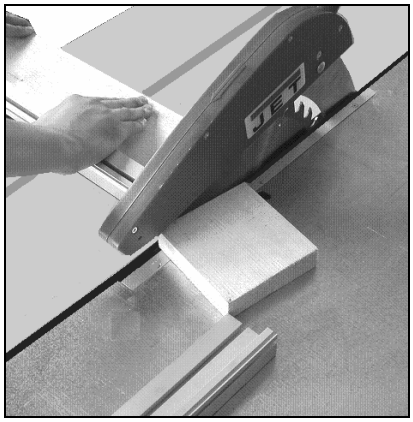


Fig 19

Start the machine with precaution.

7.7 Blade tilt 45° and 90° positive stop adjustment

The blade tilt positive stops can be adjusted with an allen key (Fig 20).

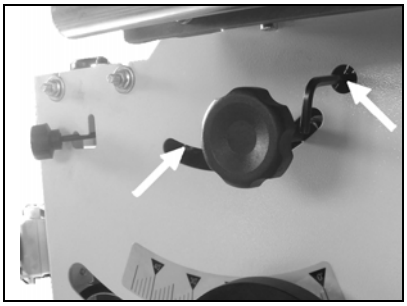


Fig 20

7.8 Crosscut table setup

Crosscut table setup shall never be performed when the machine is running.

Lift the crosscut table (R, Fig 21) onto telescopic arm and slide onto sliding table T-groove and lock in place).

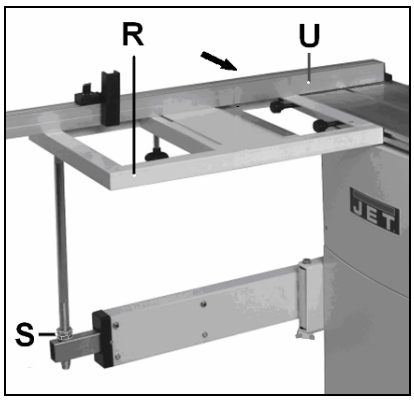


Fig 21

Crosscut table and telescopic arm are rough aligned ex works (The table surface must be in level with the sliding table).

Telescopic arm adjustment:
Mount the crosscut table at the rear of the sliding table.

Move the sliding table to the rear and align the crosscut table height with hex nuts (S).
Use crosscut fence profile (U) to check.

Move the sliding table forward.
For example: if the crosscut table falls, tighten the left adjust screw (T, Fig 22) until the crosscut table does not move in height during sliding table travel.

Loosen and tighten the adjust screws and lock nuts as needed.

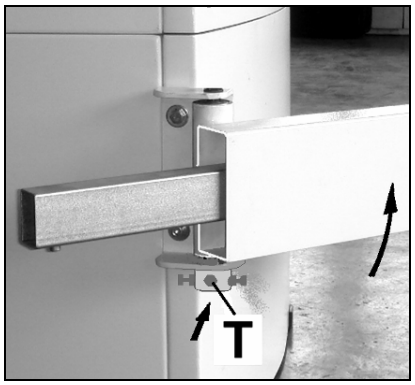


Fig 22

Finish alignment by setting crosscut table and machine table in level with nuts (S).
Lock the nuts (S, Fig 21) against each other.

Start the machine with care.

7.9 Crosscut fence setup

Crosscut fence setup shall never be performed when the machine is running.

The cross-cut table has 2 precision holes, allowing the crosscut fence to be put in 2 positions:
At the back and front of the crosscut table.

Simply put the fence onto the cross-cut table and lock it in position using the supplied knobs.

The 90° adjustable stops (R, Fig 21) are factory set.

The fence scale is factory set.
Adjustment can be made by moving the pivot point along the T-grove.

Confirm by test cuts.

When, after some time, the plastic protection cap at the front on the cross-cut fence is cut away, a new one has to be installed
(part no.: JTS600-178).

8. Maintenance and inspection

General notes:
Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

Repair and maintenance work on the electrical system may only be carried out by a qualified electrician.

Inspect the proper function of the dust extraction daily.

Keep the inside of the cabinet clear of sawdust and wood chips. Make sure the motor fan and fan cover are also kept clear of sawdust.

All protective and safety devices must be re-attached immediately after completed cleaning, repair and maintenance work.

Defective safety devices must be replaced immediately.

A worn table insert must be replaced.

Removal of dust chute blockage:
Cut off pieces can block off the chip flow in the lower saw guard.

Disconnect the machine form the power source, pull mains plug.

Remove the front cabinet cover.

Remove the lock knob (GG, Fig 23) and lower the dust port (BB).

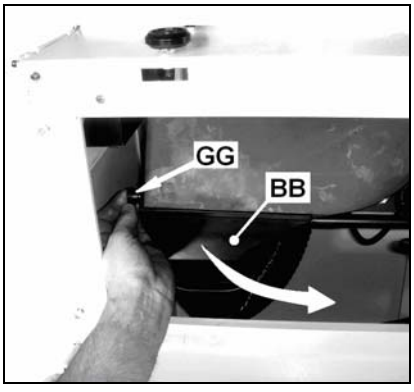


Fig 23

Remove blocking parts.

Reinstall the dust port and front cabinet cover immediately.

Cleaning:
Clean the machine regularly.

Remove rust from the table e.g. with WD-40® and a Scotch-Brite™ Hand Pad.

Never smoke while cleaning the machine, and especially when using petrol, kerosene or other inflammable products.
This could lead to an explosion and serious burns for the operator.

Saw blades:
Check saw blades regularly for faults. Replace a defective sawblades immediately.

Only use sharp and properly set saw blades.

The servicing of saw blades should only be performed by a trained person.

Main drive belt tensioning:
The machine is equipped with a durable Poly-V belt

In case of belt slip (yelling noise), the belt must be tightened.

Disconnect the machine form the power source, pull mains plug.

Remove the front cabinet cover.

Tilt the sawblade to 45° for better access.

Loosen the 2 hex bolts (Fig 24).

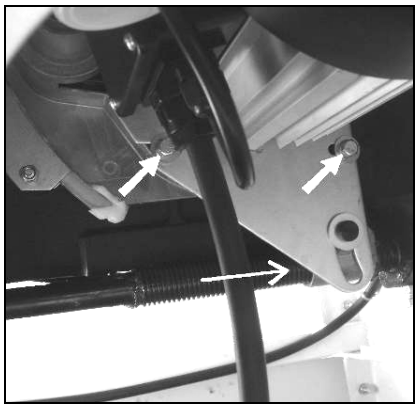


Fig 24

Tension the belt by lowering the sawblade (spindle nut moves the motor pivot plate).

Make sure the belt is not over tensioned, because this could lead to damage of the saw arbor and bearings.

Tighten the bolts.

Reinstall front cabinet cover.

Motor Break:
The motor break works electro-mechanically (break motor).
If breaking time should exceed 10 seconds, the motor break assembly needs to be replaced. Contact your Jet service station immediately.

9. Trouble shooting

Motor doesn't start
*No electricity-
check mains and fuse.

*Defective switch, motor or cord-
consult an electrician.

*Overload has reacted-
Wait and start again.

Machine vibrates excessively
*Stand on uneven floor-
adjust levelling screws for even support.

*dust on saw flanges-
clean saw arbor and flanges.

*defective sawblade -
replace sawblade immediately

*Bad Poly-V-belt-
replace Poly-V-belt

Cut is not accurately square
*Stops not adjusted correctly-
check with square and adjust stops.

Material binds blade when ripping
*Fence not aligned with sawblade-
check and adjust rip fence.

*Wrapped wood-
select another piece of wood.

Material kicked back from blade
*Fence not aligned with sawblade-
check and adjust rip fence.

*Raving knife not in place-
high danger, mount immediately with guard.

Cutting surfaces is bad
*Wrong sawblade used
*Blade mounted backwards
*resin collection on sawblade
*sawblade is dull
*workpiece inhomogeneous
*Feed pressure too high-
Do not force the workpiece.

Blade does not raise or tilt
*Sawdust in mechanisms-
clean and regrease.

Sliding table does not move
*Sawdust in bearing guides-
wipe out any sawdust.

Low cutting performance
*Poly-V belt slips -
Tension main drive belt.

*Wrong voltage -
Check electric power supply

10. Environmental protection

Protect the environment.

Your appliance contains valuable materials which can be recovered or recycled. Please leave it at a specialized institution.

11. Available accessories

Stock number 708118
Universal mobile base 250kg

Fig 25

Stock number 10000073
Precision mitre gauge with adjustable stops -45° / 90° / +45°

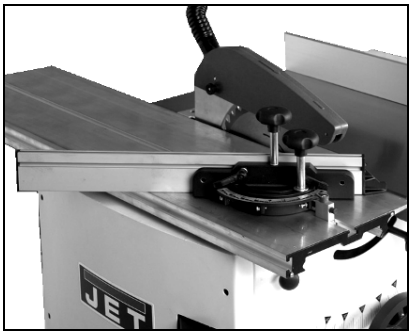


Fig 26

Refer to the JET-Pricelist for various accessories.

12. Safe operation

See appendix A (on the last pages of this operating manual)

A.1.: Ripping
A.2.: Ripping of narrow stock
A.3.: Crosscutting on ripfence
A.4.: Use of push wood handle

DE - DEUTSCH

Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen JET-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Tischkreissäge JTS-600X erstellt worden. Beachten Sie bitte die Informationen dieser Gebrauchsanleitung und der beiliegenden Dokumente. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschinen zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

Inhaltsverzeichnis

1. Konformitätserklärung

2. Garantieleistungen

3. Sicherheit
Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise
Restrisiken

4. Maschinenspezifikation
Technische Daten
Schallemission
Staubemmission
Lieferumfang
Beschreibung der Maschine

5. Transport und Inbetriebnahme
Transport und Aufstellung
Montage
Absaug Anschluss
Elektrischer Anschluss
Inbetriebnahme

6. Betrieb der Maschine

7. Rüst- und Einstellarbeiten
Montage des Sägeblattes
Montage des Spaltkeils
Montage der Sägeschutzhaube
Sägeblatt Einstellung
Schiebetisch Einstellung
Parallelanschlag Einstellung
Schwenkanschlag Einstellung
Auslegertisch Einstellung
Ablänganschlag Einstellung

8. Wartung und Inspektion

9. Störungsabhilfe

10. Umweltschutz

11. Lieferbares Zubehör

12. „sicheres Arbeiten“ .....Anhang A

1. Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 angegebenen Richtlinien* übereinstimmt.

Bei der Konstruktion wurden folgende Normen** berücksichtigt und eine EG-Baumusterprüfung *** von **** durchgeführt.

2. Garantieleistungen

Der Verkäufer garantiert, dass das gelieferte Produkt frei von Material- und Fertigungsfehlern ist. Diese Garantie trifft nicht auf jene Defekte zu, welche auf direkten oder indirekten, nicht fachgerechten Gebrauch, Unachtsamkeit, Unfallschaden, Reparatur, mangelhafte Wartung bzw. Reinigung sowie normalen Verschleiß zurückzuführen sind.

Garantie- bzw. Gewährleistungsansprüche müssen innerhalb von 12 Monaten ab dem Verkaufsdatum (Rechnungsdatum) geltend gemacht werden. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die vorliegende Garantie umfasst sämtliche Garantieverpflichtungen seitens des Verkäufers und ersetzt alle früheren Erklärungen und Vereinbarungen betreffend Garantien.

Die Garantiefrist gilt für eine tägliche Betriebszeit von 8 Stunden. Wird diese überschritten, so verkürzt sich die Garantiefrist proportional zur Überschreitung, jedoch höchstens auf 3 Monate.

Die Rücksendung beanstandeter Ware bedarf der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung vom Verkäufer und geht auf Kosten und Gefahr des Käufers.

Die ausführlichen Garantieleistungen sind den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) zu entnehmen. Die AGB sind unter www.jettools.com einzusehen oder werden auf Anfrage per Post zugestellt.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und Zubehör vorzunehmen.

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist geeignet zum Sägen von Holz und Holzersatzstoffen, sowie diesen ähnlich zu bearbeitenden harten Kunststoffen.
Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

Es dürfen keine metallischen Werkstoffe bearbeitet werden.

Es dürfen nur Werkstücke bearbeitet werden welche sicher aufgelegt und geführt werden können.

Ohne Parallelanschlag, Gehrungsanschlag oder Schiebetisch darf nicht gearbeitet werden.

Ohne Sägeschutz und Spaltkeil darf nicht gearbeitet werden.

Arbeiten mit Vorschubapparat sind nicht vorgesehen.

Die bestimmungsgemäße Verwendung beinhaltet auch die Einhaltung der vom Hersteller angegebenen Betriebs- und Wartungsanweisungen.

Die Maschine darf ausschließlich von Personen bedient werden, die mit Betrieb und Wartung vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

Die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand benutzen.

Beim Arbeiten an der Maschine müssen sämtliche Schutzeinrichtungen und Abdeckungen montiert sein.

Neben den in der Gebrauchsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweisen und den besonderen Vorschriften Ihres Landes sind die für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen allgemein anerkannten fachtechnischen Regeln zu beachten.

Jeder darüber hinaus gehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Holzbearbeitungsmaschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungs-vorschritten und der nachfolgenden Hinweise erforderlich.

Lesen und verstehen Sie die komplette Gebrauchsanleitung bevor Sie mit Montage oder Betrieb der Maschine beginnen.

Bewahren Sie die Bedienungsanleitung, geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine auf, und geben Sie sie an einen neuen Eigentümer weiter.

An der Maschine dürfen keine Veränderungen, An- und Umbauten vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Einschalten der Maschine die einwandfreie Funktion und das Vorhandensein der erforderlichen Schutzeinrichtungen.

Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Sicherheitseinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben.
Nehmen Sie die Maschine in solchen Fällen nicht in Betrieb, sichern Sie die Maschine gegen Einschalten durch Ziehen des Netzsteckers.

Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung.
-Augenschutz
-Gehörschutz
-Staubschutz

Beim Arbeiten an der Maschine **keine Handschuhe** tragen.

Zum Handhaben des Sägeblattes geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Beachten Sie das in dieser Betriebsanleitung enthaltene Kapitel zu den Sicheren Arbeitsweisen.

Prüfen Sie die korrekte Drehrichtung des Sägeblattes bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen.

Das Sägeblatt muss erst die volle Drehzahl erreichen, bevor Sie mit dem Sägen beginnen.

Achten Sie auf die Auslaufzeit der Maschine, sie darf in keinem Fall 10 s übersteigen.

Das Stoppen des Sägeblattes durch seitlichen Druck ist nicht zulässig.

Beim Sägen von Rundholz das Werkstück gegen Verdrehen sichern.

Beim Sägen von unhandlichen Werkstücken geeignete Hilfsmittel zum Abstützen verwenden.

Es ist darauf zu achten dass alle Werkstücke beim Bearbeiten sicher gehalten und sicher geführt werden.

Achten Sie auf die Vermeidung von Werkstückrückschlag.

Der Spaltkeil und die Sägeschutzhaube müssen immer verwendet werden. Der Abstand zwischen Sägeblatt und Spaltkeil muss zwischen 2 und 5mm betragen.

Sägen Sie niemals aus der freien Hand.

Greifen Sie nie über oder um das Sägeblatt herum.

Bei Längsschneiden von schmalen Werkstücken (schmäler als 120mm) Schiebestock und Schiebeholz verwenden.

Querschnitte nur mit Gehrungsanschlag vornehmen.

Die Verwendung von Wanknut-Sägeblättern oder Nutfräsern ist nicht zulässig.

Stellen Sie sicher dass abgeschnittenes Material nicht von den aufsteigenden Sägezähnen erfasst und hochgeschleudert wird.

Bei Schlitzarbeiten ist besondere Vorsicht geboten.

Abgesägte, eingeklemmte Werkstücke nur bei ausgeschaltetem Motor und Stillstand des Sägeblattes entfernen.

Die Maschine so aufstellen, dass genügend Platz zum Bedienen und zum Führen der Werkstücke gegeben ist.

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Die Maschine in geschlossenen Räumen aufstellen, achten Sie dabei dass die Maschine standsicher auf festem und ebenem Grund steht.

Beachten Sie dass die elektrische Zuleitung nicht den Arbeitsablauf behindert und nicht zur Stolperstelle wird

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit.

Achten Sie auf ergonomische Körperhaltung.
Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Rauschmitteln wie Alkohol und Drogen an der Maschine.
Beachten Sie, dass auch Medikamente Einfluss auf Ihr Verhalten nehmen können.

Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

Die laufende Maschine nie unbeaufsichtigt lassen.
Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes die Maschine ausschalten.

Benützen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.
Beachten Sie die Brandmelde- und Brandbekämpfungsmöglichkeiten z.B. Standort und Bedienung von Feuerlöschern.

Benützen Sie die Maschine nicht in feuchter Umgebung und setzen Sie sie nicht dem Regen aus.

Holzstaub ist explosiv und kann gesundheitsschädigend sein.
Achten Sie stets darauf, dass keine zu große Staubkonzentration entsteht – verwenden Sie stets eine geeignete Absauganlage
Insbesondere tropische Hölzer und harte Hölzer wie Buche und Eiche sind als krebserregend eingestuft.

Vor der Bearbeitung Nägel und andere Fremdkörper aus dem Werkstück entfernen.

Angaben über die min. und max. Werkstückabmessungen müssen eingehalten werden.

Späne und Werkstückteile nur bei stehender Maschine entfernen.

Die Maschine nie bei entfernten Schutzeinrichtungen in Betrieb nehmen – große Verletzungsgefahr!

Nicht auf der Maschine stehen.

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine dürfen nur durch eine Elektrofachkraft vorgenommen werden.

Verlängerungskabel immer ganz von der Trommel abwickeln.

Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

Niemals die Maschine benutzen wenn der Ein-Ausschalter nicht ordnungsgemäß funktioniert.

Umrüst-, Einstell- und Reinigungsarbeiten nur im Maschinenstillstand und bei gezogenem Netzstecker vornehmen.

Verwenden Sie nur Sägeblätter, die EN 847-1 entsprechen.

Sägeblätter aus Schnellarbeitstahl (HSS) dürfen nicht benutzt werden.

Verwenden Sie nur Sägeblätter welche für das zu zerspanende Material geeignet sind.

Schadhafte Sägeblätter sofort ersetzen.

Eine verschlissene Tischeinlage muss ersetzt werden.

3.3 Restrisiken

Auch bei vorschriftsmäßiger Benutzung der Maschine bestehen die nachfolgend aufgeführten Restrisiken:

Verletzungsgefahr durch das frei laufende Sägeblatt im Arbeitsbereich.

Gefährdung durch Bruch des Sägeblatts.

Gefährdung durch wegfliegende Werkstückteile.

Unzureichende Abstützung des Werkstückes kann zu schweren Verletzungen führen.

Gefährdung durch Lärm und Staub.
Unbedingt persönliche Schutzausrüstung wie Augen- Gehör- und Staubschutz tragen.
Eine geeignete Absauganlage einsetzen!

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

Die Type und der Zustand des Sägeblattes sind für einen niedrigen Lärmpegel wichtig.

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

4. Maschinenspezifikation

4.1 Technische Daten

Maschinentisch	800x350 mm
Tischverbreiterung	800x270 mm
Tischverlängerung	415x350mm
Schiebetisch	1000x255 mm
Schiebetisch Hub	660 mm
Max. Schnittlänge	610 mm
Sägeblattdurchmesser	max 250 mm
Sägeblattbohrung	30 mm
Drehzahl Sägeblatt	4000 U/min
Schnitthöhe bei 90°/45°	80/54 mm
Blatt Schwenkbereich	90°- 45°
Max. Schnittbreite	610 mm
Absaugstutzen	100 mm
Gewicht	145 kg
Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	1,5kW (2PS) S1
Betriebsstrom	9,6 A
Anschlussleitung (H07RN-F):	3x1,5mm²
Bauseitige Absicherung	16A
Netzanschluss	400V ~3/PE 50Hz
Abgabeleistung	1,5 kW (2 PS) S1
Betriebsstrom	4,7 A
Anschlussleitung (H07RN-F):	4x1,5mm²
Bauseitige Absicherung	16A

4.2 Schallemission

Werte ermittelt nach EN 1870-1 (Messunsicherheitsfaktor 4 dB) Werkstück Spannplatte 16mm:

Schallleistungspegel (nach EN ISO 3746):	
Leerlauf	LwA 98,2 dB(A)
Bearbeitung	LwA 101,8 dB(A)
Schalldruckpegel (nach EN ISO 11202):	
Leerlauf	LpA 84,2 dB(A)
Bearbeitung	LpA 88,5 dB(A)

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und sind nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten.
Sie sollen dem Anwender der Maschine eine bessere Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

4.3 Staubemission

Die Tischkreissäge wurde staubemmissionsbewertet.

Bei 20 m/s Luftgeschwindigkeit am Absaugstutzen Durchmesser 100mm:

Unterdruck	850 Pa
Volumenstrom	565 m³/h

Der derzeit gültige Luftgrenzwert von 2mg/ m^3ist am Arbeitsplatz sicher eingehalten.

4.4 Lieferumfang

Maschinen Untergestell
Schiebetisch
Auslegertisch
Ablänganschlag
Teleskoparm
Tischverlängerung
Tischverbreiterung rechts
Parallelanschlag
Parallelanschlag Rundstange
Sägeschutz
Sägeblatt 250mm
Verbindungsschlauch und Y-Stück
Schlauchklemme
Schiebestock
Bedienwerkzeug
Montagezubehör
Gebrauchsanleitung
Ersatzteilliste

4.5 Beschreibung der Maschine

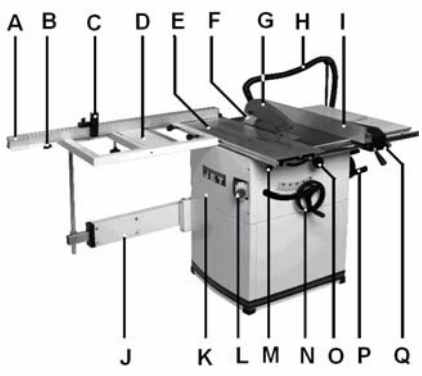


Fig 1

A ...Ablänganschlag ausziehbar

B ..Klemmung für Ausziehteil

C .Anschlagreiter

D ..Auslegertisch

E ..Schiebetisch

F ..Spaltkeil

G ..Sägeschutzhaube

H .Verbindungsschlauch

I ..Parallelanschlag

J ...Teleskoparm

K .Vordere Gehäuseabdeckung

L .Ein/Aus Schalter

M .Schiebetisch Arretierung

N ..Höhenkurbel

O .Schwenkklemmung

P .Schwenkhandrad

Q .Anschlag Feinverstellung

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1.Transport und Aufstellung

Zum Transport verwenden Sie einen handelsüblichen Stapler oder Hubwagen. Sichern Sie die Maschine beim Transport gegen Umfallen.

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen, tischlerübliche Bedingungen in der Werkstatt sind dabei ausreichend.

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

Die Maschine eben ausrichten um das einwandfreie Gleiten des Schiebetisches sicher zu stellen.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

5.2 Montage

Wenn Sie beim Auspacken einen Transportschaden feststellen benachrichtigen Sie umgehend Ihren Händler, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb!

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzmittel mit einem milden Lösungsmittel

Montage Maschinen Untergestell:
Montieren Sie die 4 Seitenbleche mit den gelieferten Schrauben, Scheiben und Muttern.

Befestigen Sie die 4 Gummifüsse.

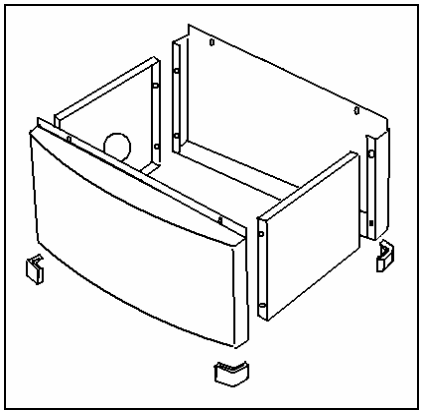


Fig 2

Montage Maschine auf Untergestell
Verschaffen Sie sich Zugang zum Maschineninnenraum indem Sie die vordere Gehäuseabdeckung entfernen (Bajonettmontage, Schrauben lösen und Blech ausheben, Fig 3).

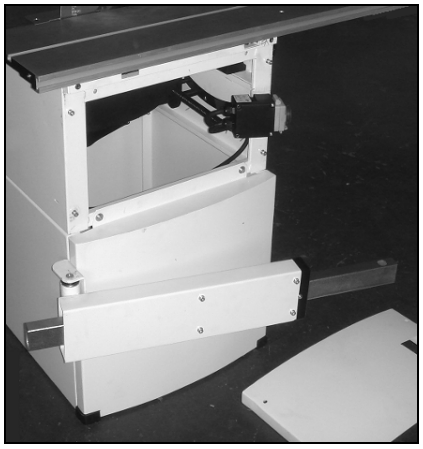


Fig 3

Verwenden Sie Hebegurte um die Maschine anzuheben.

Achtung:
Die Maschine ist schwer (145 kg)!
Achten Sie auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand der Hebezeuge.
Treten Sie niemals unter schwebende Lasten.

Befestigen Sie die Maschine am Untergestell mit den gelieferten Innensechskantschrauben und Scheiben.

Montage Teleskoparm:
Positionieren Sie die gelieferte Spannplatte auf der Innenseite und montieren Sie den Teleskoparm am Untergestell mit zwei Innensechskantschrauben (Fig 4)

Fig 4

Montage der Anbautische:
Befestigen Sie die Tischverlängerung (A, Fig 5) mit Sechskantschrauben und Scheiben.

Befestigen Sie die Tischverbreiterung (B) mit Sechskantschrauben und Scheiben.

Richten Sie die Anbautische bündig zum Maschinentisch aus.
Verwenden Sie den Parallelanschlag als Prüflineal und die Gewindestifte (C) zum Einstellen der Flucht.

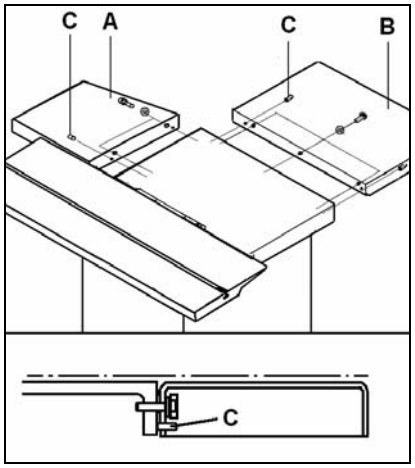


Fig 5

Montage der Parallelanschlag Rundstange:
Montieren Sie die Rundstange (Y, Fig 6) an der Front von Maschinentisch und Tischverbreiterung.

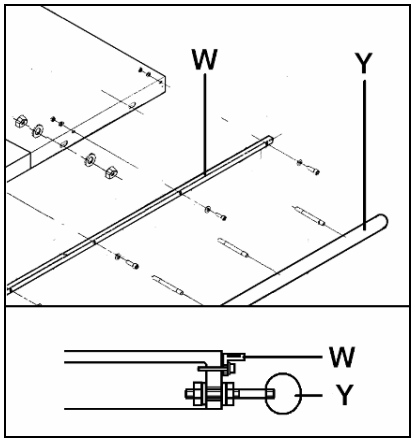


Fig 6

Montieren Sie den Skalenträger (W).

Montage des Parallelanschlags:
Montieren Sie den Parallelanschlag auf die Rundstange.

Fig 7

Der Parallelanschlag muss parallel zur Tischoberfläche geführt sein. Die Rundstange (Y) nach Bedarf in der Höhe ausrichten.

Montage Schiebetisch:
Lösen Sie 2 Schrauben und heben Sie die Schiebetisch-Endabdeckung an. Schieben Sie den Schiebetisch vorsichtig auf die 4 Führungsrollen (Fig 8).

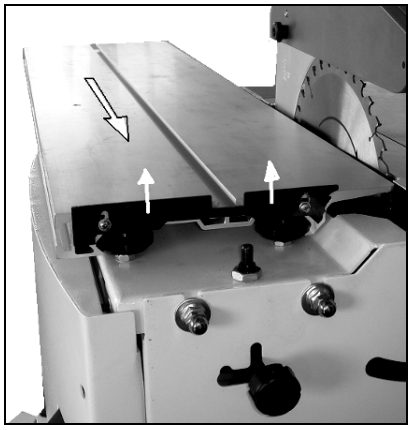


Fig 8

Schrauben Sie die Endabdeckung in abgesenkter Stellung wieder fest.

Schiebetisch Einstellung:
Der Schiebetisch ist ab Werk eingestellt.

Der Schiebetisch muss sich parallel zum Sägeblatt bewegen und in der Höhe ca. 0,1 - 0,4 mm über dem Maschinentisch eingestellt sein. Verwenden Sie den Parallelanschlag als Prüflineal (Fig 9).

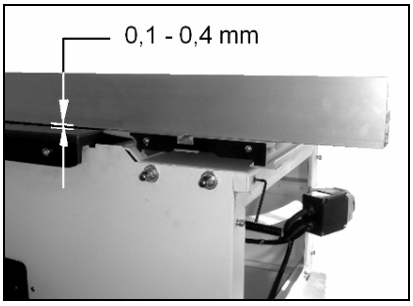


Fig 9

Einstellung:
Die Schiebetischeinheit lässt sich in der Höhe und parallel zum Sägeblatt einstellen.
Die Muttern (D, Fig 10) nach Bedarf lösen.
Gewindestifte (C) ermöglichen eine kontrollierte vertikale und horizontale Verstellung.

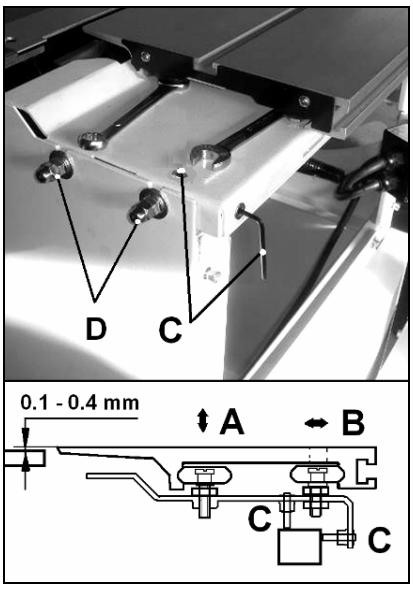


Fig 10

Die Führungsrollen zur Feinjustierung verwenden.

A) in der Höhe verstellbar, zum genauen Ausrichten der Tischkante zum Maschinentisch.

B) Excenterachsen, zum spielfreien Einstellen der Rollenführung.

Montage Sägeblatt
Siehe Kapitel Fig 7.1

Einstellung Spaltkeil
Siehe Kapitel 7.2

Montage Sägeschutzhaube
Siehe Kapitel 7.3

Montage Auslegertisch
Siehe Kapitel 7.8

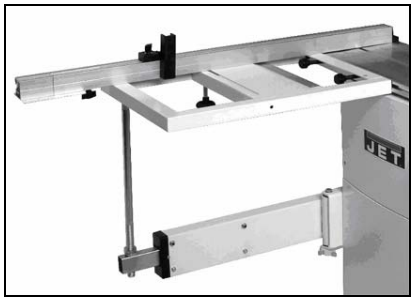


Fig 11

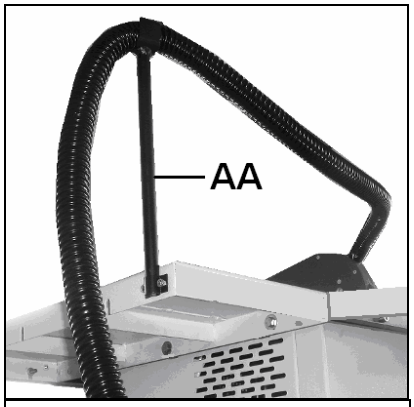
Montage Ablängschiene
Siehe Kapitel 7.9

5.3 Absaug Anschluss

Die Maschine muss vor der Inbetriebnahme an eine Absaugung angeschlossen werden und zwar derart, dass sich beim Einschalten der Säge die Absaugung selbsttätig mit einschaltet.

Verbindungsschlauch, Schlauchstütze, Y-Stück und Schlauchklemme werden mit der Maschine mitgeliefert.

Montage Schlauchstütze:
Montieren Sie die Schlauchstütze (AA, Fig 12) mit der gelieferten Blechschelle an der Tischverbreiterung .



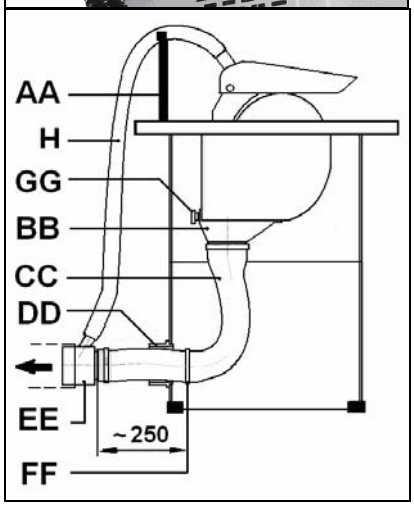


Fig 12

Montieren Sie die Plastik-Schlauchdurchführung (DD) am Maschinen-Untergestell.

Montieren Sie ca. 250mm vor dem Schlauchende eine zusätzliche Schlauchklemme (FF). Diese dient als Zugbegrenzung.

Montieren Sie das Y-Stück (EE) und und den Verbindungsschlauch zur Obenabsaugung (H).

Die Mindestluftgeschwindigkeit am 100 mm Absaugstutzen muss 20m/s betragen.

Absaugschläuche müssen der Qualität „schwer entflammbar“ entsprechen und in die Erdung der Maschine mit einbezogen werden.

5.4 Elektrischer Anschluss

Der kundenseitige Netzanschluss sowie die verwendeten Verlängerungsleitungen müssen den Vorschriften entsprechen.

Die Netzspannung und Frequenz müssen mit den Leistungsschilddaten an der Maschine übereinstimmen.

Die bauliche Absicherung muss 16A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Achtung:
Prüfen Sie zuerst die Spindel-Drehrichtung (Uhrzeigersinn ist korrekt).
Aus Sicherheitsgründen darf dies nur bei demontiertem Sägeblatt erfolgen!

Falls die Drehrichtung nicht stimmt kann diese am Phasenwender im Netzstecker gewechselt werden.

5.5 Inbetriebnahme

Mit dem grünen Eintaster kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster kann die Maschine stillgesetzt werden.

Achtung:
Bei Überlastung des Motors schaltet dieser selbsttätig ab.
Nach einer Abkühlzeit von ca. 10 Minuten lässt sich die Maschine wieder einschalten.

6. Betrieb der Maschine

Richtige Arbeitsstellung:
Vor der Maschine, außerhalb der Schnittlinie (Gefahrenzone).

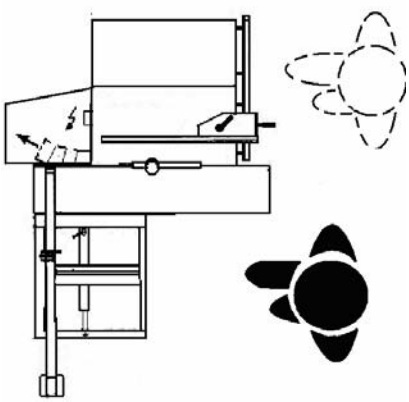


Fig 13

Werkstückhandhabung:
Hände außerhalb des Schnittbereichs flach auf dem Werkstück aufliegend.

Werkstück in Richtung der Schnittlinie dem Sägeblatt zuführen.

Gleichmäßig vorschieben, nicht verkanten, den Schnitt durchgehend ausführen.

Breite und lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Arbeiten mit Vorschubapparat sind nicht vorgesehen.

Arbeitshinweise:
Nur mit scharfem und ausreichend geschränktem Sägeblatt arbeiten!

Verwenden Sie nur Sägeblätter welche für das zu zerspanende Material geeignet sind.

Rundholz mit geeigneter Vorrichtung gegen Drehen durch den Schnittdruck sichern.

Beim Sägen von unhandlichen Werkstücken geeignete Hilfsmittel zum Abstützen verwenden.

Es ist darauf zu achten dass alle Werkstücke beim Bearbeiten sicher gehalten und sicher geführt werden.

Sägen Sie niemals aus der freien Hand.

Bei Schlitzarbeiten ist besondere Vorsicht geboten.

Bei Längsschneiden von schmalen Werkstücken (schmäler als 120mm) Schiebestock und Schiebeholz-Griff verwenden.

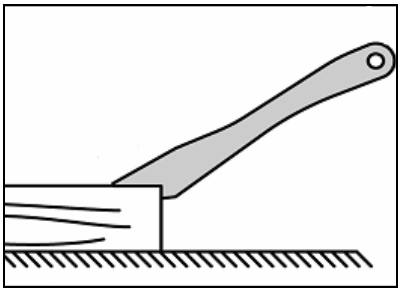


Fig 14

Stellen Sie sicher dass abgeschnittenes Material nicht von den aufsteigenden Sägezähnen erfasst und hochgeschleudert wird.

Abgesägte, eingeklemmte Werkstücke nur bei ausgeschaltetem Motor und Stillstand des Sägeblattes entfernen.

Achten Sie auf die Vermeidung von Werkstückrückschlag.

Der Spaltkeil und die Sägeschutzhaube müssen immer verwendet werden

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung der Maschine beachten Sie auch den Anhang A "Sicheres Arbeiten" (auf den letzten Seiten der Bedienungsanleitung)

A.1.: Parallelschnitt

A.2.: Parallelschnitt eng am Anschlag

A.3.: Querschnitt am Anschlag

A.4.: Verwendung des Schiebeholzgriffes

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Allgemeine Hinweise
Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.
Netzstecker ziehen.

7.1 Montage des Sägeblattes

Das Sägeblatt muss den angegeben technischen Daten entsprechen.

Verwenden Sie nur Sägeblätter, die EN 847-1 entsprechen.

Der maximale Sägeblattdurchmesser beträgt 250 mm.

Das Sägeblatt vor dem Auflegen auf Fehler überprüfen (Risse, schadhafte Zähne, Verbiegung). Fehlerhafte Sägeblätter nicht verwenden.

ACHTUNG
HSS Sägeblätter dürfen nicht verwendet werden. Verwenden Sie nur Sägeblätter mit Hartmetallschneiden.

Achten Sie darauf, dass die Zähne des Sägeblattes in Schnittrichtung (vorne nach unten) zeigen.

Zum Handhaben des Sägeblattes immer geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

ACHTUNG:
Bei Montage oder Wechsel des Sägeblattes immer Netzstecker ziehen.

Demontieren Sie den Auslegertisch.

Demontieren Sie den Schiebetisch.

Kurbeln Sie das Sägeblatt in die oberste Position.

Entfernen Sie die Sägeschutzhaube.

Sägeblattwechsel:
Lösen Sie die Spannmutter (J, Fig 15). Sichern Sie dabei die Sägewelle mit dem Steckstift (K) gegen Verdrehen.

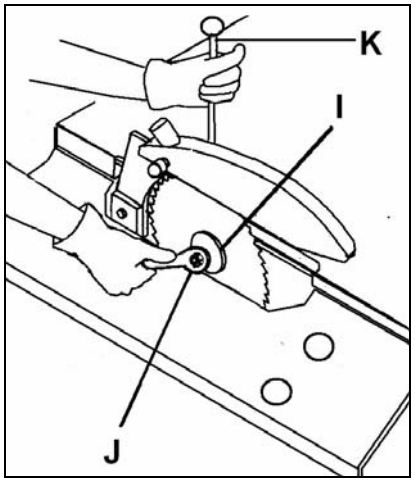


Fig 15

Achtung Linksgewinde!

Entfernen Sie die Spannmutter (J), Scheibe und den Spannflansch (I).

Montieren Sie das Sägeblatt auf der Sägewelle. Versichern Sie sich dass die Zähne des Sägeblattes in Schnittrichtung (vorne nach unten) zeigen.

Montieren Sie den Spannflansch, die Scheibe und ziehen Sie die Mutter kräftig fest.

Entfernen Sie den Steckstift (K).

Prüfen Sie die korrekte Einstellung des Spaltkeils zum Sägeblatt (siehe Kapitel 7.2).

Montieren Sie die Sägeschutzhaube und den Schiebetisch.

7.2 Montage des Spaltkeils

Der Spaltkeil muss immer verwendet werden.

Der mit der Maschine gelieferte Spaltkeil ist für Sägeblätter von 250mm geeignet.

Der Abstand zwischen Sägeblatt und Spaltkeil muss im Schnittbereich zwischen 3 und 8mm betragen (Fig 16).

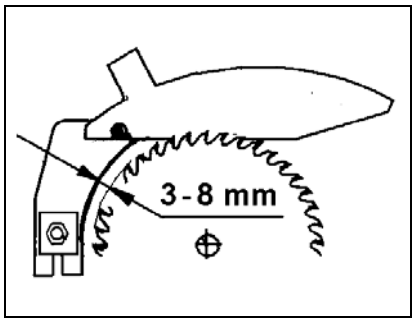


Fig 16

Der Spaltkeil (P, Fig 17) kann sowohl horizontal wie auch vertikal verstellt werden.

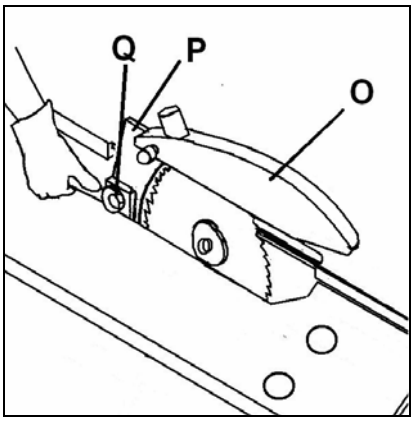


Fig 17

Der Spaltkeil ist in seiner Höhe so einzustellen, dass die Unterkante des Sägeschutzes maximal 3mm über Zahngrund liegt.

Nach der Einstellung die Spannmutter (Q) kräftig festziehen.

Den Spaltkeil niemals entfernen. Werkstückrückschläge sind die Folge und extrem gefährlich.

Ohne Sägeschutz und Spaltkeil darf nicht gearbeitet werden.

7.3 Montage der Sägeschutzhaube

Die Sägeschutzhaube (O, Fig 17) muss immer montiert sein.

Befestigen Sie die Sägeschutzhaube am Spaltkeil (P).

Die Sägeschutzhaube muss im Betrieb bis auf das zu schneidende Werkstück abgesenkt werden um die Sägezähne bestmöglich zu bedecken.

Verstellung nie bei laufender Maschine vornehmen.

Die Sägeschutzhaube ist an die Absauganlage anzuschließen.

7.4 Sägeblatt Einstellung

Einstellung nie bei laufender Maschine vornehmen.

Verwenden Sie das vordere Handrad zur Höhenverstellung. Eine Handradumdrehung entspricht ca. 3 mm.

Verwenden Sie das rechte Handrad zur Neigungsverstellung.

Die 90° und 45° Anschläge sind ab Werk eingestellt.

Starten Sie nach jeder Verstellung die Maschine mit Vorsicht.

7.5 Schiebetisch Einstellung

Die Schiebetisch Einstellung niemals bei laufender Maschine vornehmen.

Beim Beladen von Werkstücken und bei Parallelschnitten sollte der Schiebetisch gesperrt werden.

Den Schiebeschlitten wöchentlich reinigen.

Niemals Öl oder Fett verwenden!

7.6 Parallelanschlag Einstellung

Verstellung nie bei laufender Maschine vornehmen.

Hinweis:
Die Anschlagschiene kann in Längsrichtung verstellt und flachgelegt werden.

-Das Schneiden von schmalen Werkstücken (Breite unter 120mm) nur mit flachgelegter Anschlagschiene vornehmen (Fig 18).

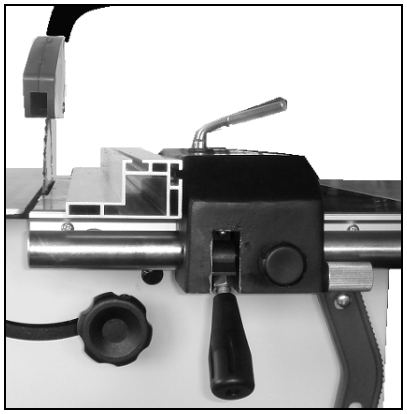


Fig 18

Bei Querschnitten unter Verwendung des Parallelanschlages ist dieser so einzustellen, dass Sägeblatt und Anschlagschiene nicht überlappen. Dadurch wird ein Verklemmen der abgeschnittenen Werkstücke zwischen Sägeblatt und Anschlagschiene vermieden (Fig 19).

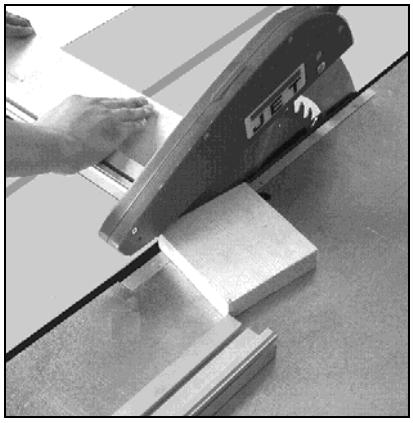


Fig 19

Starten Sie nachher die Maschine mit Vorsicht.

7.7 Schwenkanschlag
90° und 45° Einstellung

Die Sägeblatt Schwenkanschläge sind mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels versetzbar (Fig 20).

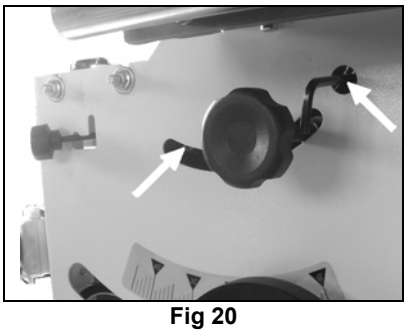


Fig 20

7.8 Auslegertisch Einstellung

Verstellung nie bei laufender Maschine vornehmen.

Den Auslegertisch (R, Fig 21) am Teleskoparm abstützen und in die T-Nut des Schiebetisches einführen.

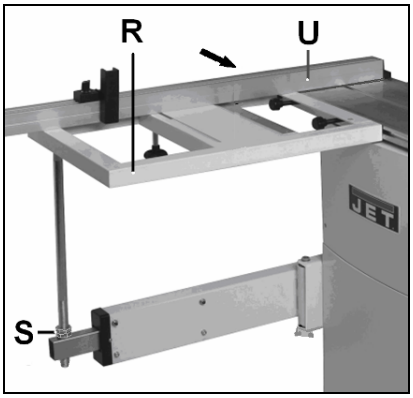


Fig 21

Auslegertisch und Teleskoparm sind ab Werk grob voreingestellt (Tischfläche und Auslegertischfläche müssen in einer Ebene sein).

Teleskoparm Einstellung:
Den Auslegertisch am hinteren Ende des Schiebetisches montieren.

Den Schiebetisch in die hintere Endlage fahren und die Höhe des Auslegertisches mit den Muttern (S) auf Maschinentischniveau einstellen. Verwenden Sie den Ablänganschlag (U) als Prüflineal.

Den Schiebetisch nach vorne verfahren.
Fällt z.B. die Tischhöhe, so ist die linke Stellschraube (T, Fig 22) so weit nachzustellen bis sich beim Verfahren die Tischhöhe nicht mehr verändert.

Stellschrauben und Kontermuttern je nach Bedarf lösen und wieder festziehen.

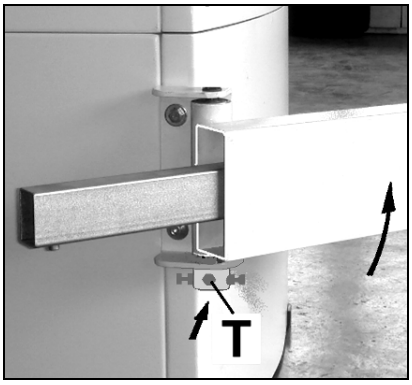


Fig 22

Zum Abschluss die Tischhöhe an den Muttern (S, Fig 21) genau auf Maschinentischniveau einrichten und die Muttern gegeneinander kontern.

Starten Sie nach jeder Verstellung die Maschine mit Vorsicht.

7.9 Ablänganschlag Einstellung

Verstellung nie bei laufender Maschine vornehmen.

Der Auslegertisch hat 2 präzise Aufnahmebohrungen, welche die Montage des Ablänganschlages an 2 Drehpunkten erlaubt.

Den Ablänganschlag mit dem gelieferten Sterngriff festklemmen

Die 90° Anschläge (R, Fig 21) sind ab Werk eingestellt.

Die Ablängskala ist ab Werk eingestellt. Zur Verstellung den Drehpunkt in der T-Nut des Ablänganschlages versetzen.

Prüfen Sie die korrekte Einstellung an Probewerkstücken.

Wenn die Splitterzunge des Ablänganschlages verschlissen ist, muss sie durch eine neue ersetzt werden (Artikel Nr.: JTS600-178).

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise:
Vor Wartungs- Reinigungs- und Reparaturarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.
Netzstecker ziehen!

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Prüfen Sie täglich die ausreichende Funktion der Absaugung.

Vermeiden Sie Ansammlungen von Sägespänen und Sägeabschnitten im Maschinengehäuse. Die Motorlüftung darf nicht durch Sägespäne blockiert werden.

Sämtliche Schutzeinrichtung sofort wieder anbringen.

Ersetzen Sie beschädigte Schutzeinrichtungen sofort.

Eine verschlissene Tischeinlage muss ersetzt werden.

Entfernen einer Spänekanalverstopfung:
Es ist möglich dass sich Sägeabschnitte im Sägekasten ansammeln und den Spänefluss behindern.

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Entfernen Sie die vordere Gehäuseabdeckung.

Entfernen Sie die Griffschraube (GG, Fig 23) und klappen Sie den Anschlusstrichter (BB) nach unten.

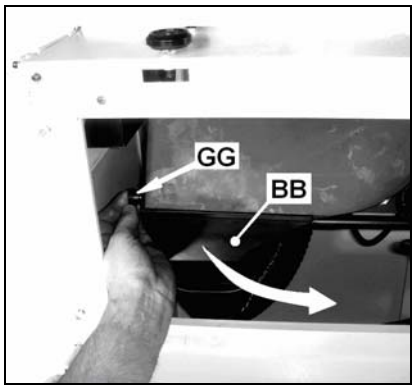


Fig 23

Blockade lösen.

Den Absaugtrichter und die vordere Gehäuseabdeckung sofort wieder anbringen.

Reinigung:
Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Entfernen Sie Rostspuren vom Tisch z.B. mit WD-40® und Scotch-Brite™ Scheuerlappen.

Beim Gebrauch von brennbaren Materialien niemals rauchen.
- Hohe Feuergefahr!

Sägeblätter:
Überprüfen Sie die Sägeblätter regelmäßig auf Fehler. Schadhafte Sägeblätter sofort ersetzen.

Verwenden Sie nur ausreichend geschärfte Sägeblätter.

Die Sägeblattpflege sollte nur ausgebildetem Personal anvertraut werden.

Hauptriemen Spannung:
Die Maschine ist mit einem langlebigen Vielkeilriemen ausgestattet.

Sollte der Riemen im Betrieb durchrutschen (Quietschgeräusch), den Riemen nachspannen.

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Entfernen Sie die vordere Gehäuseabdeckung.

Für besseren Zugang das Sägeblatt auf 45° schwenken.

Die 2 Sechskantschrauben leicht lösen (Fig 24).

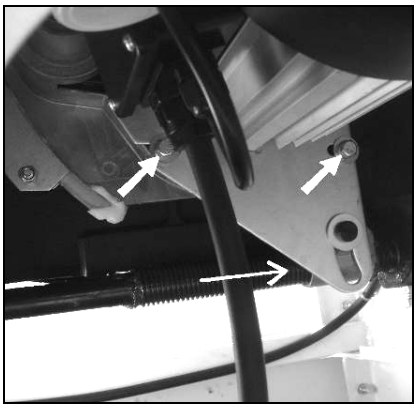


Fig 24

Spannen Sie den Riemen indem Sie das Sägeblatt am Handrad ganz absenken (Stellspindel wirkt auf die Motorwippe)

Den Riemen nicht überspannen, dies könnte zu Beschädigung an Sägewelle und Lagern führen.

Ziehen Sie die Schrauben wieder fest.

Die vordere Gehäuseabdeckung sofort wieder anbringen.

Motorbremse:
Die Motorbremse funktioniert elektromechanisch (Bremsmotor). Sollte die Bremszeit 10 sec. überschreiten muss das Bremsmodul im Motor ersetzt werden.

Setzen Sie sich unverzüglich mit ihrem Jet Kundendienst in Verbindung.

9. Störungsabhilfe

Motor startet nicht
*Kein Strom-
Zuleitung und Sicherung prüfen.

*Motor, Schalter oder Kabel defekt-
Elektrofachkraft kontaktieren.

*Überlastschutz hat reagiert-
Abkühlen lassen und neu starten.

Starke Maschinenvibrationen
*Maschine steht uneben-
Ausgleich schaffen.

*Blattaufnahme verschmutzt-
Sägewelle und Flansche reinigen.

*Sägeblatt schadhaft -
Sägeblatt sofort ersetzen

*Schadhafter Vielkeilriemen-
Riemen tauschen

Schnitt ist nicht im Winkel
*Endanschläge sind falsch-
mit Winkel prüfen und einstellen.

Werkstück klemmt am Anschlag
*Anschlag nicht parallel zu Tischnut-
Anschlag prüfen und einstellen.

*Werkstück krumm oder verdreht-
wählen Sie ein anderes Werkstück.

Werkstückrückschlag
*Anschlag nicht parallel zu Sägeblatt-
Anschlag prüfen und einstellen.

*Spaltkeil nicht montiert-
Gefahr! Sofort Spaltkeil mit
Sägeschutzhaube montieren.

Schnittbild ist schlecht
*Falsches Sägeblatt gewählt
*Sägeblatt seitenverkehrt montiert
*verharztes Sägeblatt
*Sägeblatt ist stumpf
*Werkstück inhomogen
*Vorschubdruck zu hoch-
Bearbeitung nie erzwingen.

Blattverstellung schwergängig
*Mechanismus verstaubt-
reinigen und fetten.

Schiebetisch schwergängig
*Linearführung verstaubt-
Führungsbahnen reinigen.

Keine Schnittleistung
*Riemen rutscht -
Hauptriemen nachspannen.

*Fehlerhafte Stromversorgung
Elektrische Zuleitung prüfen

10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere
unterschiedliche , wiederverwertbare
Werkstoffe.
Bitte entsorgen Sie es nur an einer
spezialisierten Entsorgungsstelle.

11. Lieferbares Zubehör

Artikel Nr.: 708118
Fahreinrichtung 250kg

Fig 25

Artikel Nr.: 10000073
Präzisions- Gehrungsanschlag mit
einstellbaren Anschlägen
für -45° / 90° / +45°

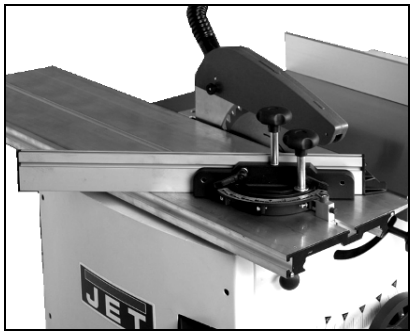


Fig 26

Siehe auch die JET-Preisliste.

12. Sicheres Arbeiten

Siehe Anhang A (auf den letzten
Seiten der Bedienungsanleitung)

A.1.: Parallelschnitt
A.2.: Parallelschnitt eng am Anschlag
A.3.: Querschnitt am Anschlag
A.4.: Verwendung des
Schiebeholzgriffes

FR - FRANCAIS

Mode d‘emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l’achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l’opérateur de la **scie circulaire de table JET JTS 600X**. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l’application des procédés corrects d’utilisation et de maintenance. Avant de mettre l’appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximales de votre scie, et pour contribuer à l’usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d’emploi et en suivre les instructions. .

Table des matières

1. Déclaration de conformité

2. Prestations de garantie

3. Sécurité
Utilisation conforme
Consignes de sécurité
Risques

4. Spécifications
Indications techniques
Emission de bruit
Emission de poussières
Contenu de la livraison
Description de la machine

5. Transport et installation
Transport et mise en place
Montage
Racc. au collecteur de poussières
Racc. au réseau électr.
Mise en exploitation

6. Fonctionnement de la machine

7. Réglages
Montage de la lame de scie
Montage du couteau diviseur
Montage du protecteur de scie
Réglage de la lame de scie
Réglage du chariot
Réglage du guide de scie
Réglage de la butée d'inclinaison
Réglage de la console
Réglage de la butée longitudinale

8. Entretien et inspection

9. Détecteur de pannes

10. Protection de l'environnement

11. Accessoires

12. «travailler sûrement» annexe A

1. Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes conformément aux lignes directrices indiquées page 2

Le constructeur a tenu compte des normes** suivantes et d’un contrôle UE *** de **** sur un modèle type.

2. Prestations de garantie

Le vendeur garantit que le produit livré est exempt de défauts de matériel et de fabrication. La présente garantie ne s’applique pas aux défauts résultant d’une utilisation directe ou indirecte incorrecte, de l’inattention, d’un accident, d’une réparation, d’une maintenance ou d’un nettoyage insuffisant, ou encore de l’usure normale.

Il est possible de faire valoir des prétentions en garantie dans les 12 mois suivant la date de la vente (date de la facture). Toute autre prétention est exclue.

La présente garantie comprend toutes les obligations de garantie incombant au vendeur et remplace toutes les déclarations et conventions antérieures en termes de garanties.

Le délai de garantie s’applique pour une durée d’exploitation de huit heures par jour. Au-delà, le délai de garantie diminue proportionnellement au dépassement, mais pas en deçà de trois mois.

Le renvoi d’une marchandise faisant l’objet d’une réclamation requiert l’accord préalable exprès du vendeur et s’effectue aux frais et aux risques de l’acheteur.

Les prestations de garantie détaillées figurent dans les Conditions générales (CG). Ces dernières sont disponibles sur www.jettools.com ou peuvent être envoyées par la poste sur demande.

Le vendeur se réserve le droit de modifier à tout moment le produit et les accessoires.

3. Consignes de sécurité

3.1 Utilisation conforme

Cette scie convient au sciage du bois et des dérivés du bois, ainsi qu’aux caoutchoucs d’une dureté similaire. Le travail d’autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

La machine n’est pas conçue pour le sciage de matériaux métalliques.

La pièce doit pouvoir être posée et guidée sans problème.

Il ne faut pas utiliser la machine si le guide de scie, le guide d’onglet ou le chariot ne sont pas en place.

Il ne faut pas travailler à la machine si le couteau diviseur et le protecteur de scie ne sont pas en place.

L'utilisation d'un entraîneur automatique n'est pas prévue.

L’utilisation conforme implique le strict respect des instructions de service et de maintenance indiquées dans ce manuel.

La machine doit être exclusivement utilisée par des personnes familiarisées avec le fonctionnement, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L’âge requis par la loi est à respecter.

La machine ne doit être utilisée que si elle est techniquement en parfait état.

N’utiliser la machine que si tous les dispositifs de sécurité et de protection sont en place.

En plus des directives de sécurité contenues dans ce mode d’emploi et des consignes de sécurité en vigueur dans votre pays, il faut respecter les règles générales concernant l’utilisation des machines pour le travail du bois.

Toute utilisation sortant de ce cadre est considérée comme non-conforme et le fabricant décline toute responsabilité, qui est dans ce cas, rejetée exclusivement sur l’utilisateur.

3.2 Consignes de sécurité

L’utilisation non-conforme d‘une machine pour le travail du bois peut être très dangereuse. C’est pourquoi vous devez respecter scrupuleusement les consignes de lutte contre les accidents et les instructions suivantes.

Lire attentivement et comprendre ce mode d’emploi avant de monter ou d’utiliser votre appareil.

Conserver à proximité de la machine tous les documents fournis avec l’outillage (dans une pochette en plastique, à l’abri de la poussière, de l’huile et de l’humidité) et veiller à joindre cette documentation si vous cédez l‘appareil.

Ne pas effectuer de modifications à la machine.

Chaque jour avant d’utiliser la machine, contrôler les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

En cas de défauts à la machine ou aux dispositifs de protection avertir les personnes compétentes et ne pas utiliser la machine. Déconnecter la machine du réseau.

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montre ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu’aux coudes. Enlever tous vêtements flottants et nouer les cheveux longs.

Porter des chaussures de sécurité, surtout pas de tenue de loisirs ou de sandales.

Porter un équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine :
- des lunettes protectrices,
- une protection acoustique
- une masque anti poussières.

Ne pas porter **de gants** pendant l'usinage.

Pour manœuvrer les lames porter des gants appropriés.

Lire attentivement dans ce mode d’emploi le chapitre „travailler sûrement“.

Contrôler le sens de rotation correct de la lame de scie avant mettre la machine en marche.

Avant de couper, il faut laisser la lame de scie atteindre sa vitesse maximale.

Le temps de freinage de la machine ne doit pas dépasser 10 secondes.

Ne pas arrêter la lame en forçant sur la scie ou en utilisant de la pression latérale.

Pour le sciage de bois ronds s’assurer que la pièce ne pourra pas tourner.

Pour le sciage de pièces difficiles à manœuvrer, utiliser un support.

Veiller à ce que les pièces soient tenues et conduites fermement pendant le travail

Veillez à éviter les retours de pièces.

Il faut toujours utiliser le couteau diviseur et le protecteur de scie. La distance entre la lame et le couteau diviseur doit être de 2 à 5 mm.

Ne jamais scier en tenant la pièce seulement dans la main.

Tenir les mains hors de la zone de coupe.

Pour les coupes en long de pièces étroites (moins de 120 mm), utiliser un bâton poussoir ou un morceau de bois pour pousser.

Pour les coupes en biais, utiliser absolument le guide d’onglet.

L’utilisation de lames flottantes ou de fraiseurs à rainures est interdite.

Veillez à ce que les pièces coupées ne soient pas entraînées par les dents remontantes et, par conséquent, éjectées.

Il faut être très prudent lors de tous travaux d’encoche ou de fente.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l‘arrêt.

Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manœuvre et le guidage des pièces à usiner.

Veiller à un éclairage suffisant.

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé, placer la machine sur un sol stable et plat.

S’assurer que le câble d’alimentation ne gêne pas le travail ni ne risque de faire trébucher l‘opérateur.

Conserver le sol autour de la machine propre, sans déchets, huile ou graisse.

Prêter grande attention au travail et rester concentré.

Eviter toute position corporelle anormale.
Veiller à une position stable et garder un bon équilibre à tout moment.

Ne pas travailler sous l’influence de drogues, d’alcool ou de médicaments. Tenir compte que les médicaments peuvent avoir une influence sur le comportement.

Eloigner de la machine toutes personnes incompétentes, surtout les enfants.

Ne jamais mettre la main dans la machine en marche.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance.
Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables. Tenir compte des possibilités de prévention et de lutte contre les incendies, par ex. lieu et utilisation des extincteurs.

Préserver la machine de l’humidité et ne jamais l’exposer à la pluie.

La poussière de bois est explosive et peut être nocive pour la santé.
Utiliser un collecteur de poussières afin d’éviter une production de poussières trop élevée.
Les poussières de certains bois exotiques et de bois durs, tels que le hêtre et le chêne, sont classées comme étant cancérigènes.

Retirer les clous et autres corps étrangers de la pièce avant de débuter l‘usinage.

Se tenir aux spécifications concernant la dimension maximale ou minimale de la pièce à usiner.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l‘arrêt.

Ne jamais mettre la machine en service sans les dispositifs de protection – risque de blessures graves!

Ne pas se mettre sur la machine.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Toujours dérouler entièrement les rallonges.

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

Ne pas utiliser la machine, si l´interrupteur ON/OFF ne la met en marche en manière effective

Faire tous les travaux de réglage ou de maintenance seulement après avoir débranché la machine du réseau.

Utilisez uniquement les lames de scie recommandées par le fabricant (EN-847-1).

Ne pas utiliser de lames en acier rapide (HSS).

S'assurer que la lame choisie corresponde bien au matériau à travailler.

Remplacer immédiatement toute lame de scie endommagée.

Toute grille de scie usée doit être remplacée.

3.3 Risques

Même en respectant les directives et les consignes de sécurité les risques suivants existent:

Danger de blessures par lame en travaillant sans dispositif de protection.

Danger par rupture de la lame de scie.

Danger de pièces éjectées.

Le fait d'assurer insuffisamment une pièce peut entraîner des blessures graves.

Risque de nuisance par poussières de bois, copeaux et bruit.
Porter des équipements de sécurité personnels tels que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine.
Utiliser un collecteur de poussières!

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

L'état et le type de la lame de scie sont importants pour limiter le niveau de bruit.

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

4. Spécifications

4.1 Indications techniques

Table de machine	800x350 mm
Rallonge de table	800x270mm
Rallonge arrière	415x350mm
Chariot	1000x255mm
Course du chariot	660mm
Longueur max de coupe	610mm
Diamètre des lames	max 250 mm
Perçage	30 mm
Vitesse rotation lame	4000 T/min
Hauteur de coupe 90°/45°	80/54 mm
Plage de pivotement lame	90°- 45°
Largeur max. de coupe	610 mm
Buse d'aspiration	100mm
Poids	145 kg
Voltage	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance	1,5kW (2CV) S1
Courant électrique	9,6 A
Raccordement (H07RN-F):	3x1,5mm²
Fusible du secteur élec.	16A
Voltage	400V ~3/PE 50Hz
Puissance	1,5 kW (2 CV) S1
Courant électrique	4,7 A
Raccordement (H07RN-F):	4x1,5mm²
Fusible du secteur élec.	16A

4.2 Emission de bruit

Indications selon EN 1807-1
(incertitude de mesure 4 dB)
Pièce d'œuvre contreplaqué 16mm

Puissance sonore (selon EN ISO 3746):	
Marche à vide	LwA 98,2 dB(A)
Usinage	LwA 101,8 dB(A)
Niveau de pression sonore (selon EN ISO 11202):	
Marche à vide	LpA 84,2 dB(A)
Usinage	LpA 88,5 dB(A)

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.
Cette information est tout de même importante, ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

4.3 Emission de poussière

L'émission de poussière de la scie circulaire de table a été évaluée.

A une vitesse d'air de 20 m/s à la buse d'aspiration d'un diamètre 100mm:

Pression diminuée	850 Pa
Volume	565 m³/h

Ainsi un paramètre de concentration de 2 mg/m³ est assuré.

4.4 Contenu de la livraison

Socle de machine
Chariot
Table de chargement
Butée longitudinale
Bras télescopique
Rallonge droite
Rallonge arrière
Guide de scie
Rails du guide de scie
Protecteur de scie
Lame de scie 250mm
Tuyau de raccordement et pièce en Y
Bague de serrage
Bâton poussoir
Outils de travail
Accessoires de montage
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

4.5 Description de la machine

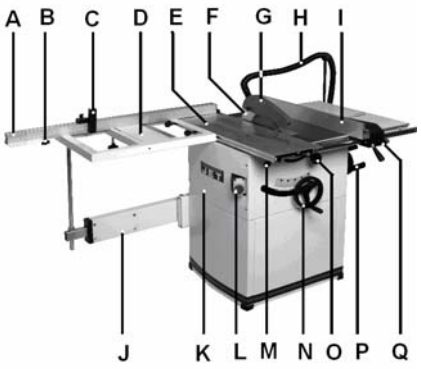


Fig 1

A ...Butée longitudinale télescopique

B .Blocage de la partie télescopique

C .Taquet d'arrêt

D ..Console

E ..Chariot

F ..Couteau diviseur

G ..Protecteur de scie

H .Tuyau de raccordement

I ..Guide de scie

J ...Bras télescopique

K .Panneau avant du bâti

L .Interrupteur marche/arrêt

M .Blocage du chariot

N ..Manivelle du réglage en hauteur

O .Blocage de pivotement

P Volant de pivotement

Q .Réglage de précision de buté

5. Transport et mise en exploitation

5.1. Transport et installation

Pour le transport, utiliser un élévateur courant ou un chariot à fourche. Assurer la machine pour qu'elle ne tombe pas pendant le transport.

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé ou un atelier respectant les conditions de menuiserie.

Placer la machine sur une surface suffisamment stable et plane. La machine peut aussi être fixée à la surface.

Positionner la machine à plat afin d'assurer le glissement aisé du chariot.

Pour des raisons techniques d'emballage la machine n'est pas complètement montée à la livraison.

5.2 Montage

Déballer la machine. Avertir immédiatement votre commerçant si vous constatez des pièces endommagées par le transport et ne pas monter la machine.

Eliminer l'emballage dans le respect de l'environnement.

Enlever la protection antirouille sur la table avec un dissolvant.

Montage du bâti de la machine:
Monter les quatre panneaux latéraux avec les vis, les rondelles et les écrous joints à la livraison

Fixer les 4 pieds en caoutchouc.

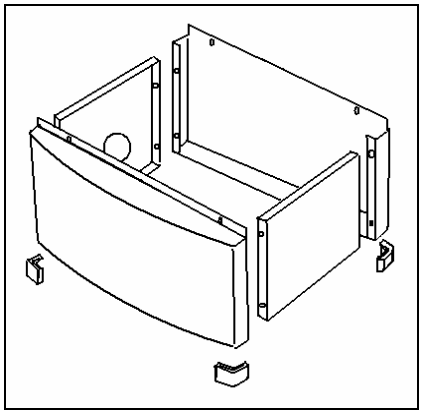


Fig 2

Montage de la machine sur son bâti
Libérer l'accès à l'intérieur de la machine en retirant le panneau avant du bâti (fixation à baïonnette, retirer les vis et soulever le panneau, Fig 3).

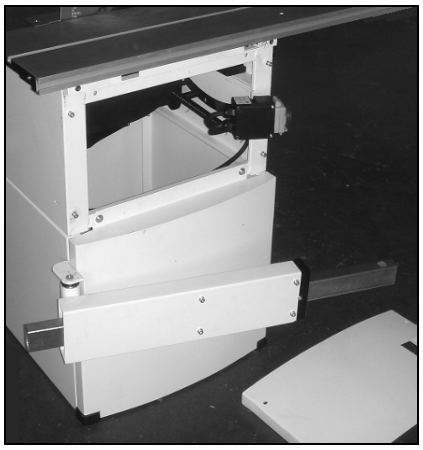


Fig 3

Pour soulever la machine, utiliser des sangles de levage.

Attention:
La machine est lourde (145 kg)!
Veiller à la capacité suffisante et au parfait état de l'engin de levage.
Ne jamais se placer sous la machine en suspens.

Fixer la machine sur le socle avec les vis à six pans creux et des rondelles jointes à la livraison

Montage du bras télescopique:
Positionner le panneau stratifié, joint à la livraison, à l'intérieur et monter le bras télescopique sur le bâti avec 2 vis à six pans creux (Fig 4)

Fig 4

Montage des rallonges
Fixer la rallonge arrière (A, Fig 5) sur la table avec des vis et rondelles.

Fixer la rallonge latérale droite (B) sur la table avec des vis et rondelles

Positionner la rallonge dans le prolongement de la table.
Utiliser le guide de scie comme réglette de contrôle et les tiges filetées (C) pour ajuster.

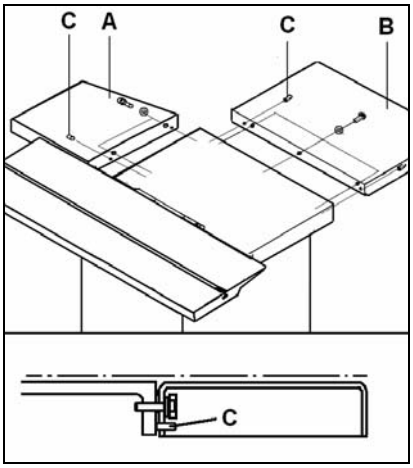


Fig 5

Montage de la barre ronde du guide de scie:
Monter la barre ronde (Y, Fig 6) sur le front de la table et de la rallonge

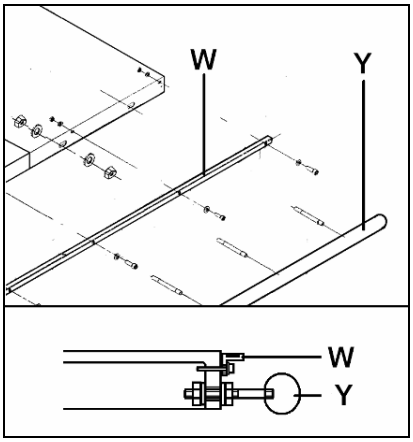


Fig 6

Monter la barre graduée (W).

Montage du guide de scie
Monter le guide de scie sur la barre ronde.

Fig 7

Le guide de scie doit être positionné parallèlement à la surface de la table. Au besoin, ajuster la barre ronde (Y) en hauteur.

Montage du chariot:
Desserrer les vis du carter du bout du chariot.
Relever la plaque de ce carter et pousser avec précaution le chariot sur les 4 rails.

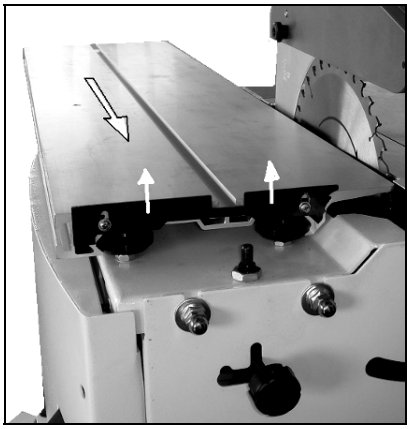


Fig 8

Revisser le carter en position rabattue.

Réglage du chariot:
Le chariot est réglé au départ usine.

Le mouvement du chariot doit être parallèle à la lame de scie et être réglé à environ 0,1 - 0,4 mm au dessus de la table.
Utiliser le guide de scie comme réglette de contrôle (Fig 9).

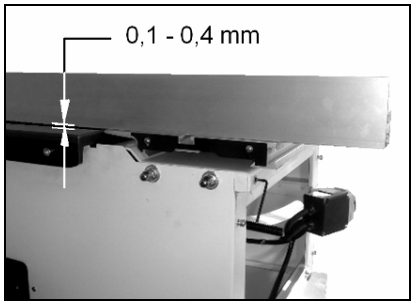


Fig 9

Réglage:
L'unité du chariot peut être réglée en hauteur et en parallèle à la lame de scie.
Au besoin, desserrer les écrous (D, Fig 10).
Des tiges filetées (C, Fig 10) permettent un ajustement très précis du positionnement vertical et horizontal.

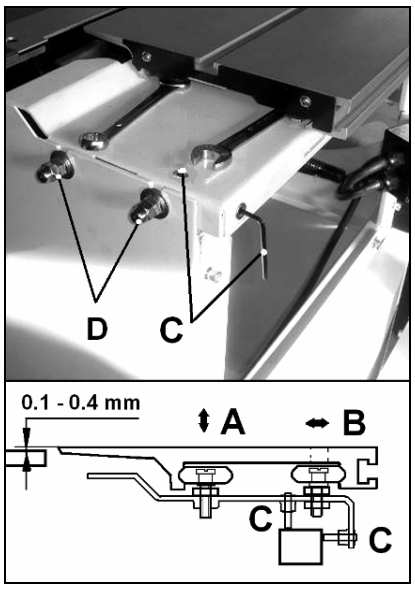


Fig 10

Utiliser les galets de guidage pour un ajustement précis.

A) Réglable en hauteur, afin d'ajuster le bord de la table exactement au même niveau que la table de machine.

B) Axes excentrés, pour régler sans jeu les rouleaux de guidage.

Montage de la lame de scie
Voir chapitre Fig 7.1

Réglage du couteau diviseur
Voir chapitre 7.2

Montage du protège-scie
Voir chapitre 7.3

Montage de la console
Voir chapitre 7.8

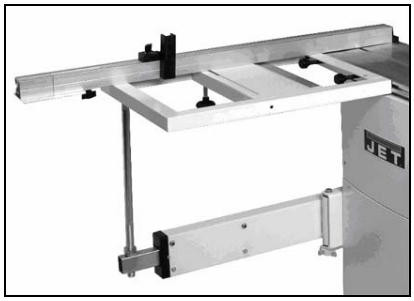


Fig 11

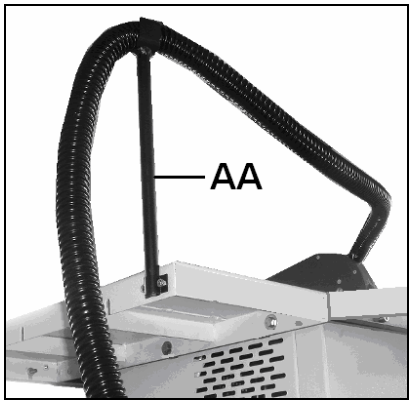
Montage du rail longitudinal
Voir chapitre 7.9

5.3 Racc. collecteur de poussières

Avant la mise en exploitation connecter la machine à un collecteur de poussières de manière à ce que le collecteur se mette en marche automatiquement avec votre scie.

Le tuyau de raccordement, un support de tuyau, la pièce en Y et la bague de serrage sont livrés avec la machine.

Montage du support de tuyau :
Monter le support du tuyau (AA, Fig 12) sur la rallonge de table avec le collier de serrage.



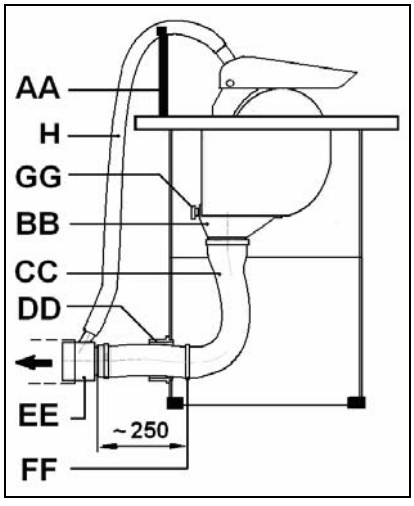


Fig 12

Monter le support de tuyaux en matière plastique (DD) sur le socle de la machine.

A 250 mm environ du bout du tuyau, monter une bague de serrage supplémentaire (FF). Celle-ci sert de limite à la tension.

Monter la pièce en Y (EE) et le tuyau de raccordement (H) sur l'aspiration supérieure.

La vitesse minimale d'aspiration à la buse de 100 mm doit être de 20 m/s.

N'utiliser que des tuyaux d'aspiration de la qualité „difficilement inflammable" et intégrer les tuyaux dans la mise à la terre de la machine.

5.4 Raccordement au réseau électr.

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions.

Le voltage et la fréquence doivent être conformes aux données inscrites sur la machine.

Le fusible du secteur électrique doit avoir 16A.

Pour le raccordement utiliser des câbles H07RN-F.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Une prise de courant se trouve sur l'arrière de la machine.

Attention:
Vérifier tout d'abord le sens correct de rotation de la broche (dans le sens des aiguilles d'une montre).
Pour des raisons de sécurité, ne faire ce contrôle que lorsque la lame de scie n'est pas montée!

Si le sens de rotation est faux, on peut le modifier sur l'inverseur de phase de la prise.

5.5 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton vert. Arrêter la machine avec le bouton rouge.

Attention:
En cas de surcharge du moteur, celui-ci s'arrête automatiquement.
Après un refroidissement d'env. 10 minutes, remettre la machine en route.

6. Fonctionnement de la machine

Position correcte de travail:
Debout devant la machine, hors de la ligne de coupe (zone dangereuse).

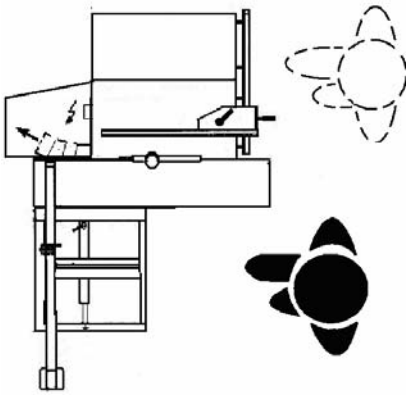


Fig 13

Manœuvre des pièces:
Tenir les mains hors de la zone de coupe et mener la pièce à usiner du plat de la main.

Mener la pièce, en direction de la coupe prévue, vers la lame de scie

Conduire la pièce avec régularité, ne pas donner d'à-coups. Effectuer la coupe sans interruption.

Les pièces longues et larges doivent être soutenues par un support roulant.

Cette machine n'est pas prévue pour travailler avec un entraîneur.

Règles de travail:
Ne travailler qu'avec des lames suffisamment aiguisées et avoyées!

N'utiliser que des lames qui correspondent bien au matériau à travailler.

Pour les bois ronds, utiliser un dispositif afin d'éviter que la pièce ne tourne pendant la coupe.

Pour scier des pièces difficilement maniables, utiliser un accessoire adéquat pour les maintenir.

Il faut veiller à ce que toutes les pièces soient tenues et conduites avec sûreté pendant la coupe.

Ne jamais scier à main levée, en tenant la pièce seulement dans la main.

Il faut être tout particulièrement prudent lors du sciage d'encoches ou de fentes.

Pour le sciage en longueur de pièces étroites (moins de 120mm) utiliser un bâton poussoir et un bout de bois pour pousser.

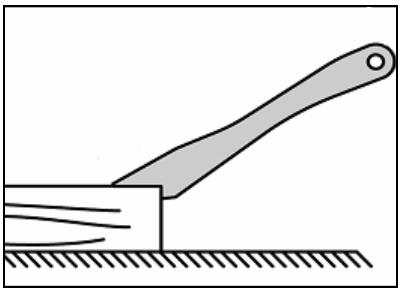


Fig 14

Veiller à ce que les pièces coupées ne soient pas entraînées par les dents remontantes et, par conséquent, éjectées.

Les pièces coupées ou coincées ne doivent être retirées que si la lame ne bouge plus et que le moteur est éteint.

Veillez à éviter les retours de pièces.

Le couteau diviseur et le protecteur de scie doivent toujours être utilisés.

**Pour l'utilisation conforme de la machine voir aussi l'annexe A "travailler sûrement"
(dernière page de ce mode d'emploi)**

A.1.: Coupe parallèle

A.2.: Coupe parallèle contre la butée

A.3.: Coupe transversale contre la butée

A.4.: Utilisation du poussoir en bois

7. Réglages

Conseils généraux
Faire tous les travaux de maintenance ou de réglage après avoir débranché la machine du réseau.
Retirer la prise

7.1 Montage de la lame de scie

La lame de scie doit correspondre aux indications techniques

N'utiliser que des lames de scie correspondant à la norme EN 847-1

Le diamètre maximal de la lame de scie est de 250 mm.

Contrôler la lame de scie avant le montage (déchirure, dents endommagées, déformation). Ne pas utiliser de lame de scie endommagée.

ATTENTION:
Ne pas utiliser de lames de scie en acier à coupe très rapide (HSS). N'utiliser que des lames de scie en carbure.

Monter la lame de scie avec les dents en direction de la coupe (vers l'avant et le bas).

Pour ce travail toujours porter des gants appropriés.

ATTENTION
Avant le montage ou le changement de lame, déconnecter la machine du réseau.

Démonter la console

Démonter le chariot

Amener la lame dans sa position la plus haute.

Retirer le protecteur de scie.

Changement de la lame de scie :
Desserrer l'écrou de serrage (J, Fig 15), tout en bloquant l'arbre de scie avec une goupille (K) pour éviter qu'il ne tourne.

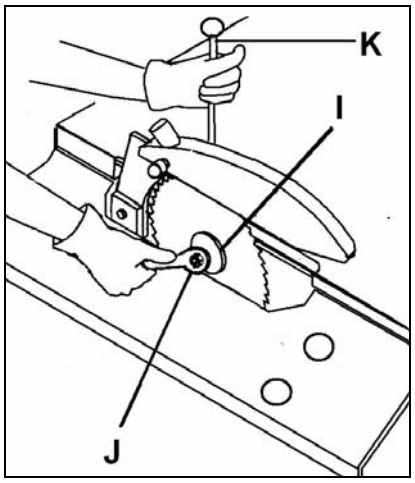


Fig 15

Attention : Filetage à gauche!

Retirer l'écrou de serrage (I) et la flasque de tension (I)

Monter la lame de scie sur l'arbre, veiller à ce que les dents de scie soient dans le sens de la coupe (vers l'avant et le bas).

Monter la flasque de tension, la rondelle et bloquer l'écrou.

Retirer la goupille (K).

Vérifier la position correcte du couteau diviseur par rapport à la lame (Voir chapitre 7,2).

Remonter le protecteur de scie.

7.2 Montage du couteau diviseur:

Il faut toujours utiliser le couteau diviseur

La clé à fourche jointe est prévue pour des lames de 250 mm.

L'espace entre la lame de scie et le couteau diviseur doit être de 3 à 8 mm (Fig 16).

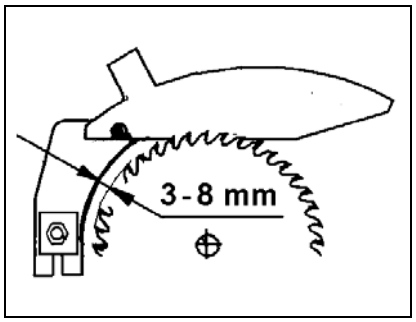


Fig 16

Le couteau diviseur (P, Fig 17) peut être positionné à la verticale ou à l'horizontale.

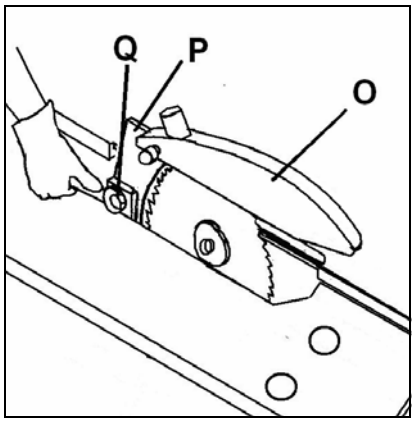


Fig 17

Positionner le couteau diviseur en hauteur de façon à ce que la base du protecteur de scie soit au maximum à 3 mm au dessus de la base des dents.

Après le réglage, bloquer l'écrou de serrage (Q).

Ne jamais retirer le couteau diviseur. Sinon risques extrêmes de dangers par retour de pièces.

Il ne faut jamais travailler sans le couteau diviseur et le protecteur de scie.

7.3 Montage du protecteur de scie

Lors du travail, le protecteur de scie (O, Fig 17) doit toujours être monté

Fixer le protecteur de scie sur le couteau diviseur (P).

Le protecteur de scie doit être abaissé jusqu'au niveau de la pièce d'œuvre afin de couvrir au mieux les dents de scie.

Ne jamais le déplacer pendant que la machine est en marche.

Le protecteur de scie doit être connecté au collecteur de poussières.

7.4 Réglage de lame de scie

Ne jamais faire ce réglage sur la machine en marche.

Utiliser le volant frontal pour régler la hauteur. Un tour de volant correspond à 3 mm env.

Utiliser le volant droit pour régler l'inclinaison.

Les butées de 90° et 45° sont réglées au départ usine.

Après chaque réglage, mettre la machine en marche avec précaution.

7.5 Réglage du chariot

Ne jamais effectuer le réglage du chariot sur la machine en mouvement.

Verrouiller le chariot lors des chargements de pièces et lors des coupes parallèles.

Nettoyer le chariot une fois par semaine.

Ne jamais utiliser d'huile ou de graisse!

7.6 Réglage du guide de scie

Ne jamais effectuer ce réglage sur la machine en marche.

Remarque:
Le rail fixe peut être positionné dans le sens de la longueur et rabattu.

- Couper les pièces étroites (moins de 120 mm de large) avec le rail fixe rabattu (Fig 18).

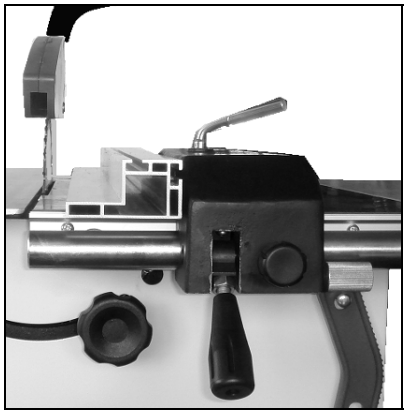


Fig 18

Pour les coupes transversales avec le guide de scie, régler ce dernier de façon à ce que le rail fixe et la lame ne se superposent pas. Ceci évite que des pièces se coincent entre la lame et le rail fixe (Fig 19).

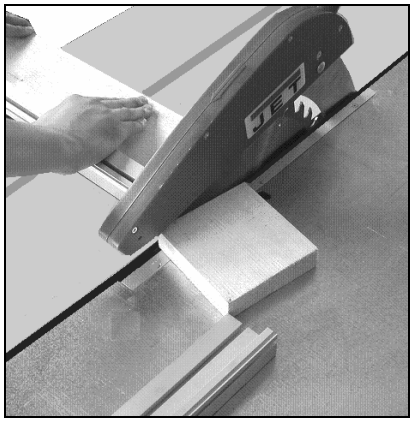


Fig 19

Ensuite mettre la machine en marche avec précaution.

7.7 Réglage de la butée d'inclinaison à 90° et 45°

Les butées d'inclinaison de la lame sont réglables à l'aide d'une clé de vis à six pans creux (Fig 20).

Fig 20

7.8 Réglage de la console

Ne jamais faire ce réglage sur la machine en marche.

Faire reposer la console (R, Fig 21) sur le bras télescopique et la faire glisser dans la rainure en T du chariot.

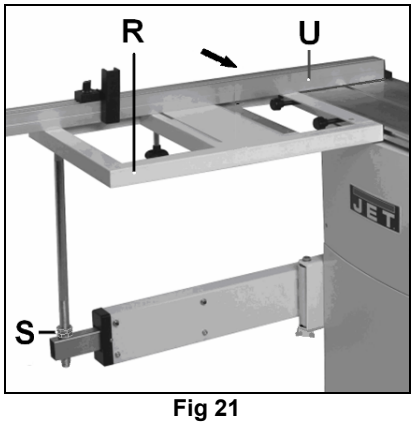


Fig 21

La console et le bras télescopique sont réglés grossièrement au départ usine (les surfaces des deux tables doivent être au même niveau).

Réglage du bras télescopique:
Monter la console à l'arrière du chariot.

Positionner le chariot à l'arrière, en fin de course, puis régler la hauteur de la console avec les écrous (S) au même niveau que la machine.
Utiliser la butée longitudinale (U) comme réglette de contrôle.

Faire glisser le chariot à l'avant.
Par exemple, si la hauteur de la table baisse, il faut ajuster la vis de réglage gauche (T, Fig 22) jusqu'à ce que le déplacement du chariot ne modifie plus la hauteur de la table.

Desserrer et resserrer les vis de réglage et les contrécrous selon les besoins.

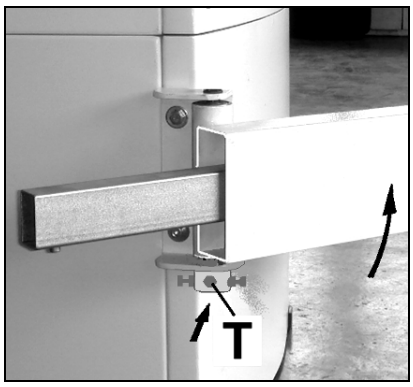


Fig 22

Enfin, régler la hauteur de la table au niveau exact de la table de machine avec les écrous (S, Fig 21).

Ensuite mettre la machine en marche avec précaution.

7.9 Réglage butée de longueur

Ne jamais effectuer ce réglage sur la machine en marche.

La console dispose de deux perforations précises de positionnement qui permettent le montage de la butée longitudinale en deux points de rotation.

Bloquer la butée longitudinale avec les 2 poignées étoiles jointes.

Les butées à 90° (R, Fig 21) sont réglées au départ usine.

La graduation longitudinale est réglée au départ usine.
Pour la modifier, déplacer le point de rotation dans la rainure en T.

Vérifier sur un échantillon que le réglage est correct.

Si la langue de splittage de la butée longitudinale est usée, il faut la remplacer par une nouvelle (N° d'article : JTS600-178).

8. Entretien et inspection

Attention :
Faire tous les travaux de maintenance, réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Vérifier, chaque jour, le fonctionnement impeccable du collecteur de poussières.

Eviter l'accumulation de sciures et de déchets de sciage dans la machine. Les ouvertures d'aération ne doivent en aucun cas être obstruées par de la sciure.

Réinstaller immédiatement les dispositifs de protection.

Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés.

Retrait des bouchons de copeaux obstruant le conduit d'évacuation
Il est possible que des résidus de copeaux s'accumulent dans le bac et empêchent l'évacuation des copeaux.

Déconnecter la machine du réseau en retirant la prise.

Retirer le panneau avant.

Retirer la vis moletée (GG, Fig 23) et rabattre l'entonnoir de raccordement (BB) vers le bas.

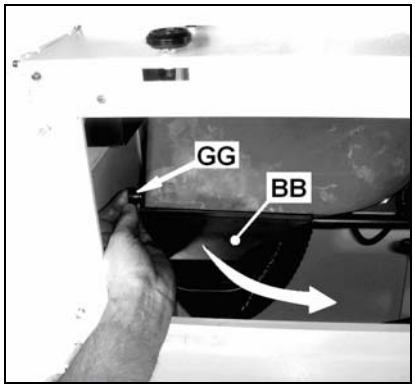


Fig 23

Desserrer le blocage.

Remonter immédiatement l'entonnoir d'aspiration et le panneau avant.

Nettoyage:
Nettoyer la machine régulièrement.

Eliminer les traces de rouille sur la table avec du WD-40® et des tampons Scotch-Brite™ par ex.

Ne jamais fumer lors de l'utilisation de matériaux inflammables.
- Risque important d'incendie!

Lames de scie:
L'entretien de lames de scie ne doit être effectué que par un personnel qualifié.

N'utiliser que des lames de scie suffisamment affûtées.

Tension de la courroie principale:
La machine est munie d'une courroie cannelée très résistante

Si la courroie glisse (grince) pendant le travail, il faut la retendre.

Déconnecter la machine du réseau en retirant la prise.

Retirer le panneau du boîtier avant.

Pour un accès plus aisé, faire basculer la lame de scie à 45°.

Desserrer légèrement les 2 vis hexagonales (Fig 24).

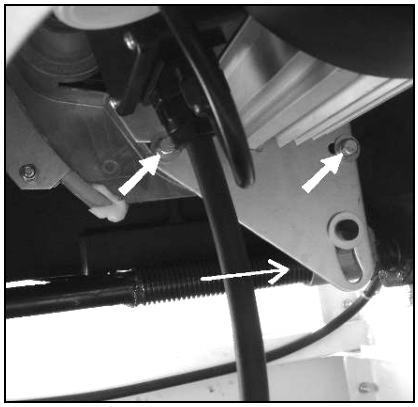


Fig 24

Tendre la courroie en abaissant complètement la lame de scie au volant (la broche de réglage agit sur le basculement du moteur).

Ne pas surtendre la courroie, ceci pourrait endommager l'arbre de scie et les paliers.

Resserrer les vis.

Remonter immédiatement le panneau avant.

Frein moteur:
Le frein du moteur fonctionne par électromécanisme (moteur à frein). Si le temps de freinage dépasse 10 secondes, il faut échanger l'unité de frein.

Contacter JET ou un de nos services si le temps de freinage dépasse 10 secondes.

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route
*Pas de courant-
Vérifier l'arrivée du courant et le fusible.

*Défaut au moteur, bouton ou câble-
Contacter un électricien qualifié.

*Le protecteur de surcharge a réagit-
Après une pause, remettre la machine en route.

Vibrations violentes de la machine
*La machine n'est pas sur un sol plat-
Repositionner la machine.

*Logement de lame sale-
Nettoyer la broche et la flasque.

*Lame détériorée -
Changer immédiatement la lame

*Courroie détériorée-
Changer la courroie

Mauvais angle de coupe
*Butées de fin de course incorrectes-
Contrôler avec une équerre et régler.

Pièce reste coincée contre la butée
*Butée non parallèle à la rainure.-
Vérifier la butée et la régler.

*Pièce d'oeuvre courbée ou tordue-
Choisir une autre pièce.

Retour de pièce
*Butée non parallèle à la lame de scie-
Contrôler la butée et la régler.

*Couteau diviseur non monté-
Danger! Le monter immédiatement ainsi que le protecteur de scie

Résultat du sciage insuffisant
*Lame de scie non adaptée
*Lame de scie montée à l'envers
*Lame de scie résineuse
*Lame de scie usée
*Pièce à usiner non homogène
*Trop de pression sur le travail-
Ne jamais forcer sur le travail.

Mouvement de lame grippé
*Mécanisme empoussiéré-
Nettoyer et graisser.

Mouvement de chariot grippé
*Coulisses linéaires empoussiérées.
Nettoyer les coulisses.

Aucun résultat de coupe
*La courroie glisse -
Retendre la courroie principale.

*Alimentation en électricité défectueuse-
Vérifier l'arrivée de courant

10. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage.

11. Accessoires

Numéro d'article : 708118
Dispositif roulant jusqu'à 250kg

Fig 25

Numéro d'article : 10000073
Guide d'onglet de précision avec butées réglables à -45° / 90° / +45°

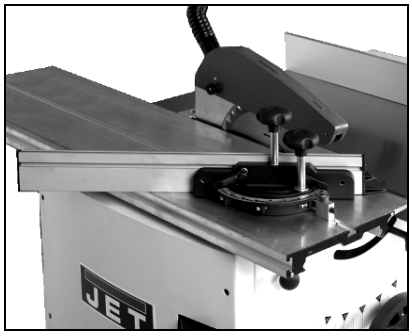


Fig 26

Voir aussi la liste des prix JET.

12. Travailler sûrement

Voir annexe A (dernière page de ce mode d'emploi)

A.1.: Coupe parallèle

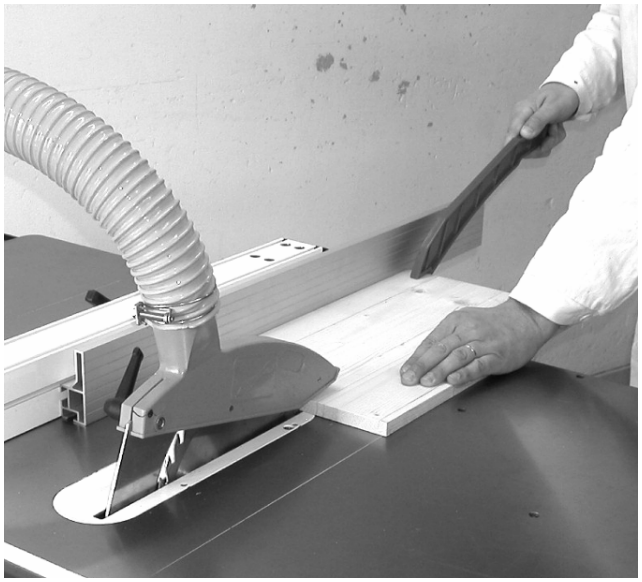
A.2.: Coupe parallèle contre la butée

A.3.: Coupe transversale contre la butée

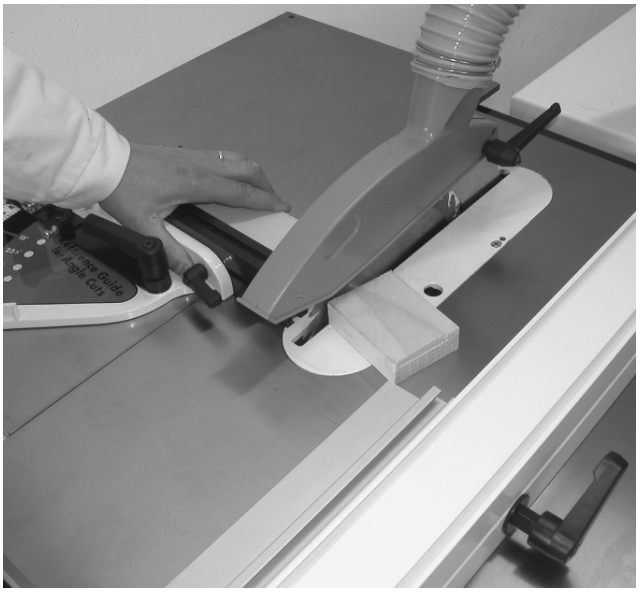
A.4.: Utilisation du poussoir en bois

JTS-600X Appendix A

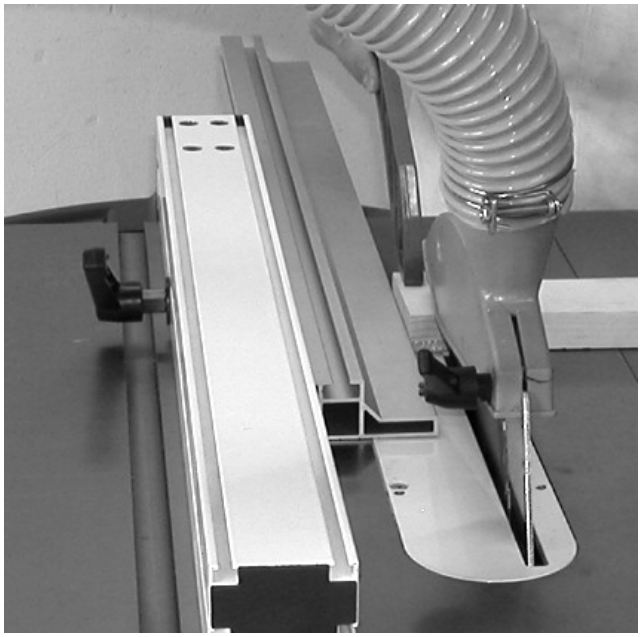
A1



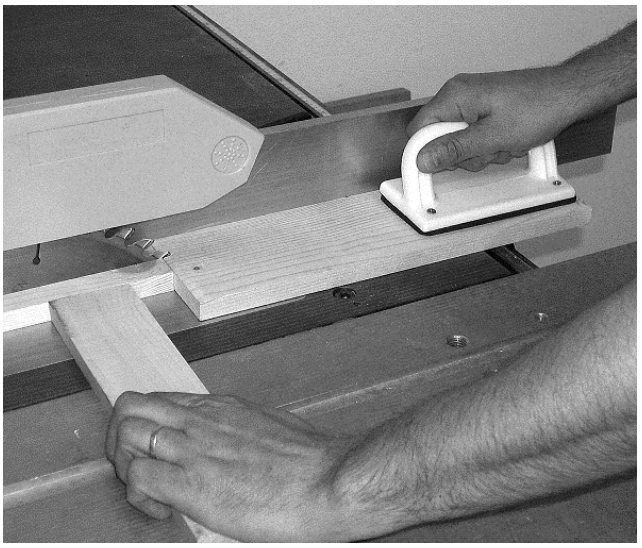
A3



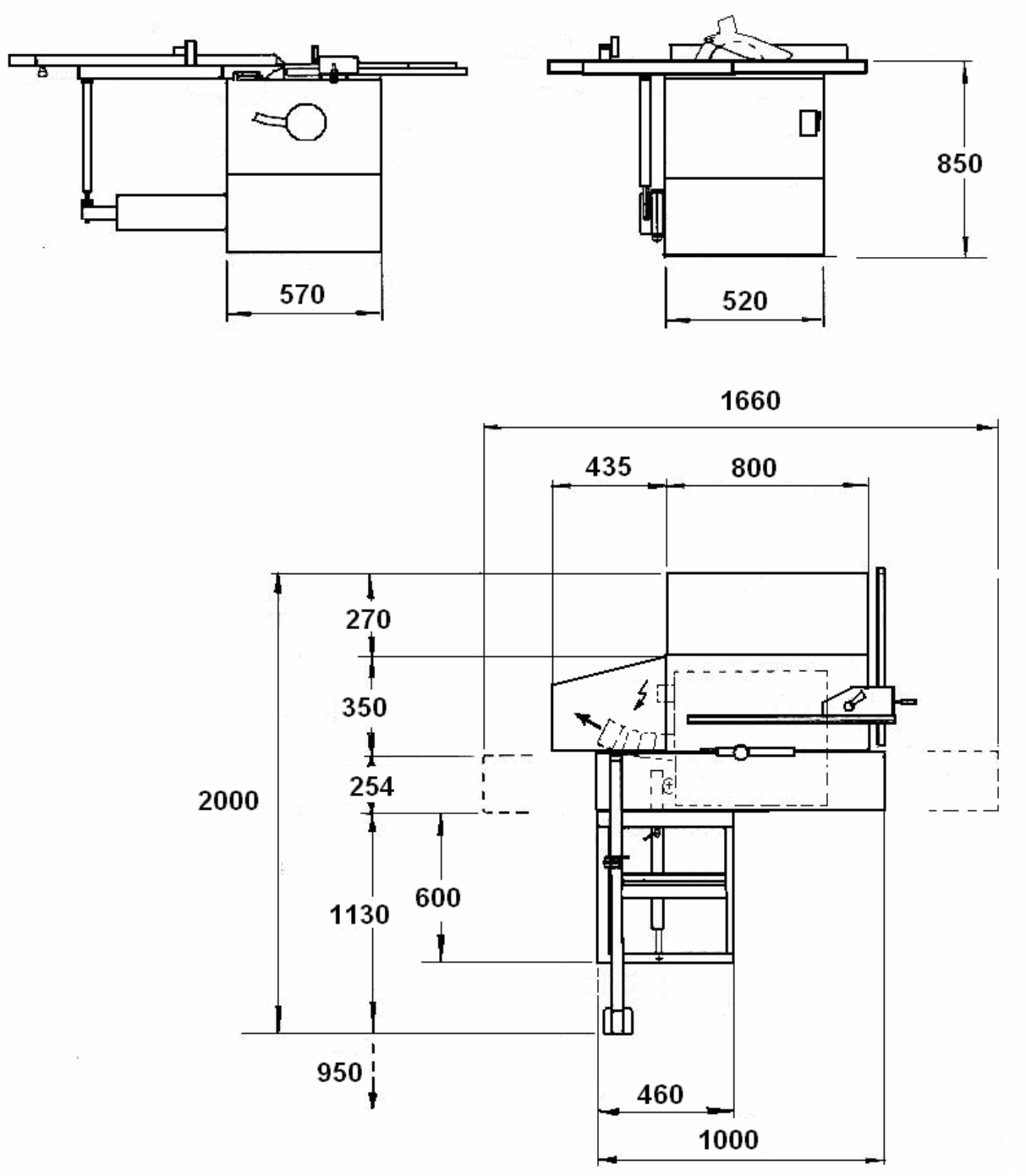
A2



A4



JTS-600X Floor Plan



JET

JTS-600X TABLE SAW

JTS-600X-M…10000070XM….230/50/1
JTS-600X-T….10000070XT 400/50/3

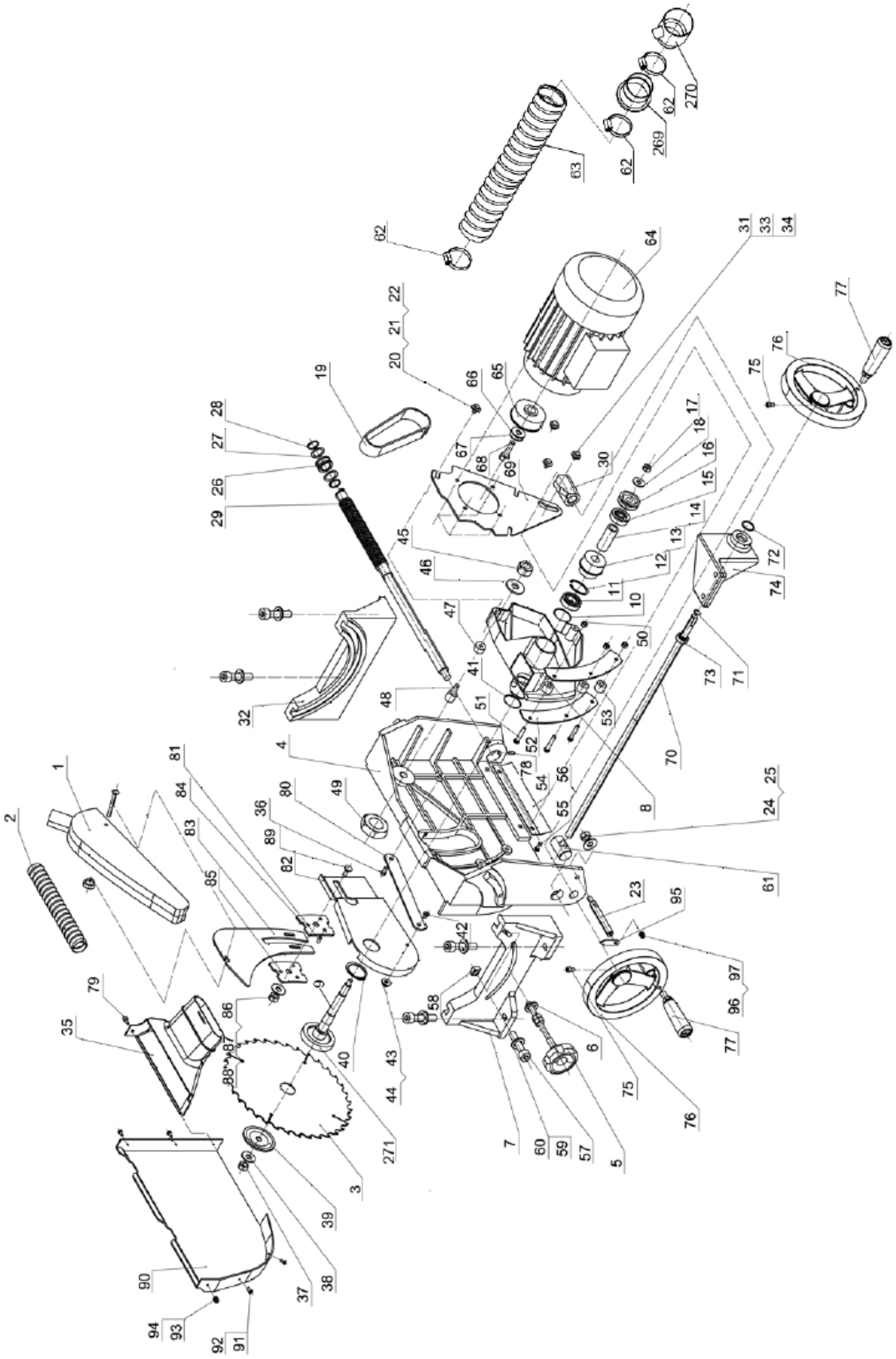
PARTS LIST
ERSATZTEILLISTE
LISTE DE PIECES

Walter Meier (Tool) AG
Tämperlistrasse 5
CH-8117 Fällanden
Switzerland
Phone +41 44 806 47 48
Fax +41 44 806 47 58
jetinfo.eu@waltermeier.com
www.jettools.com

CE

P-10000070XM/XT 2011-02

Trunnion Assembly for JTS-600X



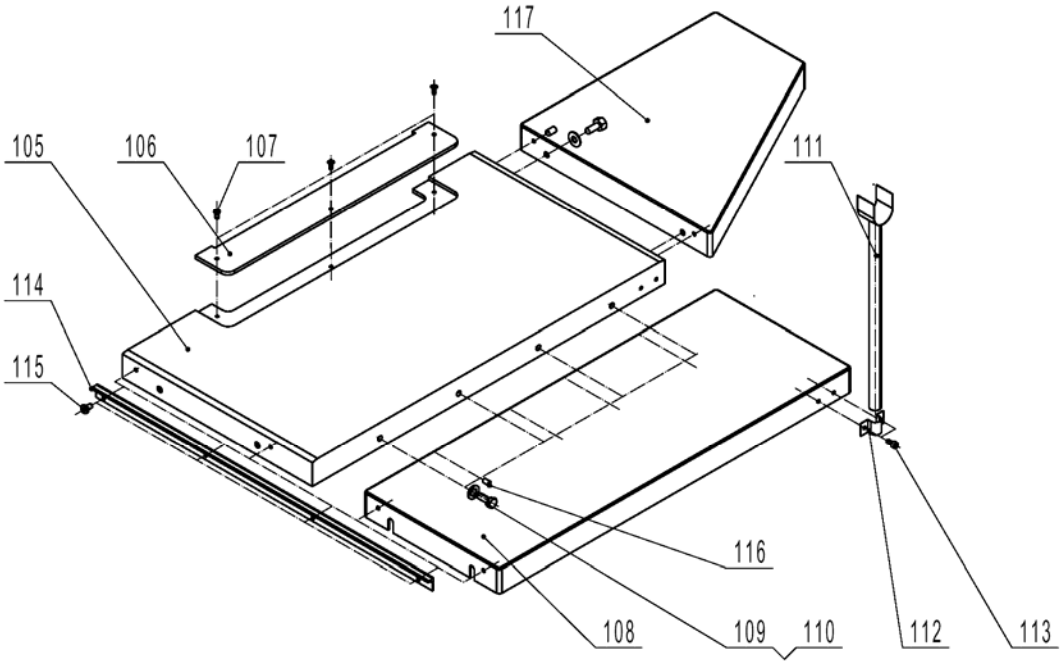
Trunnion Assembly for JTS-600X

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
1	JTS600-001	Blade guard assy		1
2	JTS600-002	Dust collection tube(small)		1
3	JTS600-003	Blade	φ250x3xφ30-36T	1
4	JTS600-004	Mount adjusting base		1
5	JTS600-005	Locking handle assy		1
6	JTS600-006	Washer	M8	1
7	JTS600-007	Rotating support base A		1
8	JTS600-008	Mount base		1
9	JTS600-009	Main shaft		1
10	JTS600-010	Adjusting washer		4
11	JTS600-011	Bearing	80103C	1
12	JTS600-012	Retaining ring		1
13	JTS600-013	Shaft pulley		1
14	JTS600-014	Tube		1
15	JTS600-015	Bearing	80103C	1
16	JTS600-016	Adjusting wheel		1
17	JTS600-017	Nut	M8	1
18	JTS600-018	Washer	M8	1
19	JTS600-019	Poly-belt		1
20	JTS600-020	Hex screw	M6X30	3
21	JTS600-021	Washer	M6	3
22	JTS600-022	Washer	M6	3
23	JTS600-023	Indicator rod		1
24	JTS600-024	Nut	M8	1
25	JTS600-025	Washer	M8	1
26	JTS600-026	Tube		1
27	JTS600-027	Washer		2
28	JTS600-028	Retaining ring		2
29	JTS600-029	Thread rod		1
30	JTS600-030	Thread tube		1
31	JTS600-031	Tube		1
32	JTS600-032	Rotating support base B		1
33	JTS600-033	Position screw		1
34	JTS600-034	Washer	M8	1
35	JTS600-035	Dust funnel		1
	JTS600-035A	Funnel&hose clamp assly.(35, 62)		1
36	JTS600-036	Scew		1
37	JTS600-037	Right hand nut	M10X1.5	1
38	JTS600-038	Washer	M10	1
39	JTS600-039	Blade flange		1
40	JTS600-040	Retaining ring		1
41	JTS600-041	Washer		2
42	JTS600-042	Scew	M6X20	1
43	JTS600-043	Nut	M6	1
44	JTS600-044	Washer	M6	2
45	JTS600-045	Nut	M8	1
46	JTS600-046	Washer	M8	1
47	JTS600-047	Tube II		1
48	JTS600-048	Position screw		1
49	JTS600-049	Nut	M6	1
50	JTS600-050	Nut	M6	3
51	JTS600-051	Screw	M6X35	3
52	JTS600-052	Clamping plate		2
53	JTS600-053	Tube I		3
54	JTS600-054	Guard for thread rod		1
55	JTS600-055	Washer	M6	2

Trunnion Assembly for JTS-600X

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
56	JTS600-056	Pan head screw	M6X8	2
57	JTS600-057	Nut	M8X20	2
58	JTS600-058	Square Nut		2
59	JTS600-059	Washer	M8	2
60	JTS600-060	Internal washer	M8	2
61	JTS600-061	45degree tilting rod		1
62	JTS600-062	Hose clamp		3
63	JTS600-063	Dust collection hose(big)		1
64	JTS600-064E	Motor 230V/50Hz/1		1
	JTS600-064AE	Motor 400V/50Hz/3		1
	JTS600-064RCE	Running Capacitor (not shown)	(20uF/ 450VAC)	1
	JTS600-064-B	Motor Break replacement parts assembly (not shown)		1
65	JTS600-065	Motor pulley		1
66	JTS600-066	Anti back washer		1
67	JTS600-067	Washer	M8	1
68	JTS600-068	Screw		1
69	JTS600-069	Motor mounting bracket		1
70	JTS600-070	Tilting thread rod		1
71	JTS600-071	Clamping ring	M12	1
72	JTS600-072	Clamping ring	M22	1
73	JTS600-073	Joint bearing		1
74	JTS600-074	Bracket for joint bearing		1
75	JTS600-075	Screw	M6X16	2
76	JTS600-076	Big handle wheel		2
77	JTS600-077	Handle		2
78	JTS600-078	Scew	M6X10	1
79	JTS600-079	Knob		1
80	JTS600-080	Connecting plate		1
81	JTS600-081	Hex socket screw	M6x10	3
82	JTS600-082	Bracket for riving knife		1
83	JTS600-083	Riving knife		1
84	JTS600-084	Guide plate		1
85	JTS600-085	Press plate		1
86	JTS600-086	Washer	M10	1
87	JTS600-087	Nut	M10	1
88	JTS600-088	Spring washer	M10	1
89	JTS600-089	Screw	M10X25	1
90	JTS600-090	Inside blade guard		1
91	JTS600-091	Screw	M4X10	3
92	JTS600-092	Washer	M5	5
93	JTS600-093	Screw	M4X20	2
94	JTS600-094	Self lock nut	M4	2
95	JTS600-095	Angle indicator		1
96	JTS600-096	Washer	M4	1
97	JTS600-097	Screw	M4X8	1
269	JTS600-269	Cabinet adapter		1
270	JTS600-270	Hose adapter (Y-piece)		1
271	JTS600-271	Blade flange		1

Table and Frame Assembly for JTS-600X



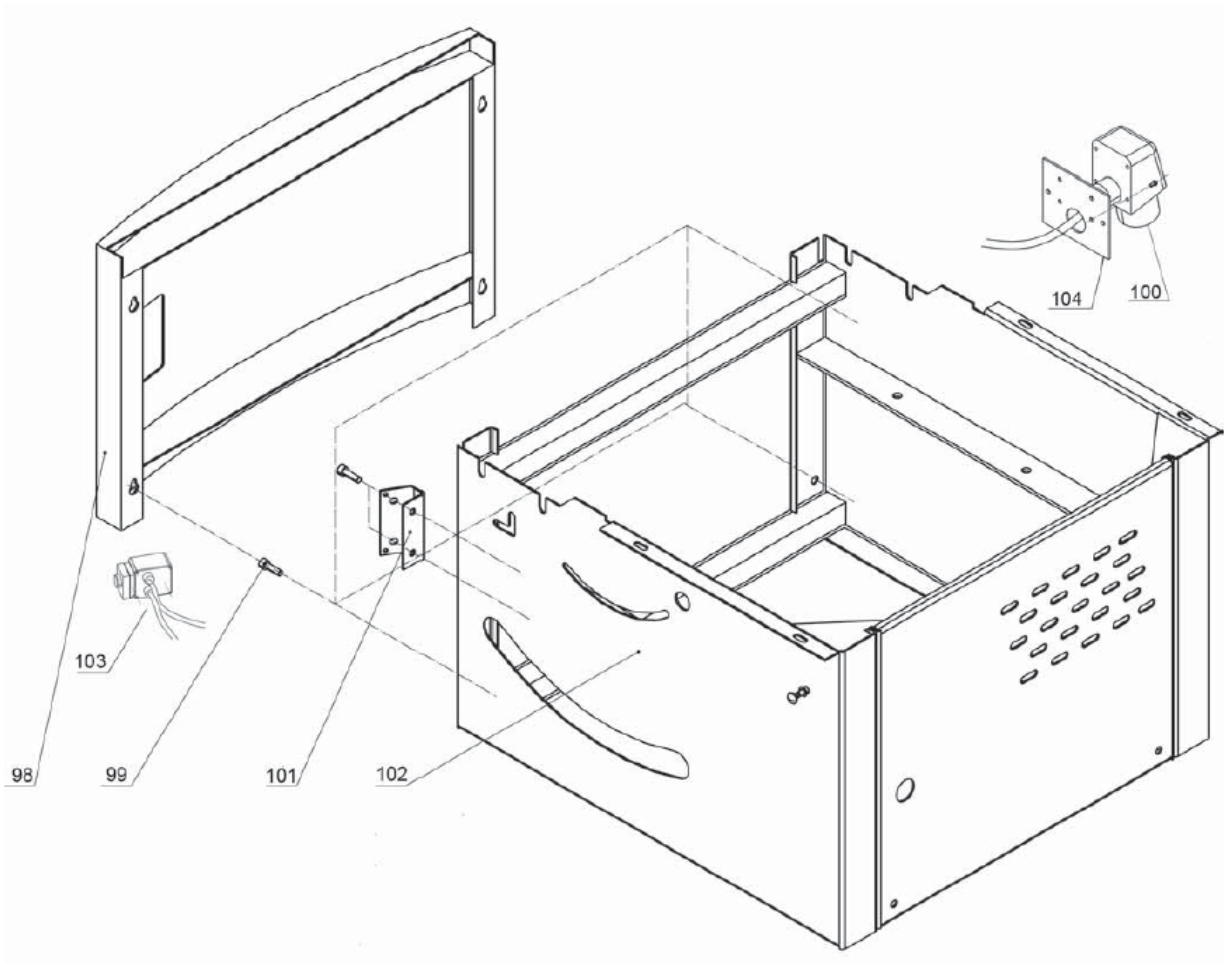
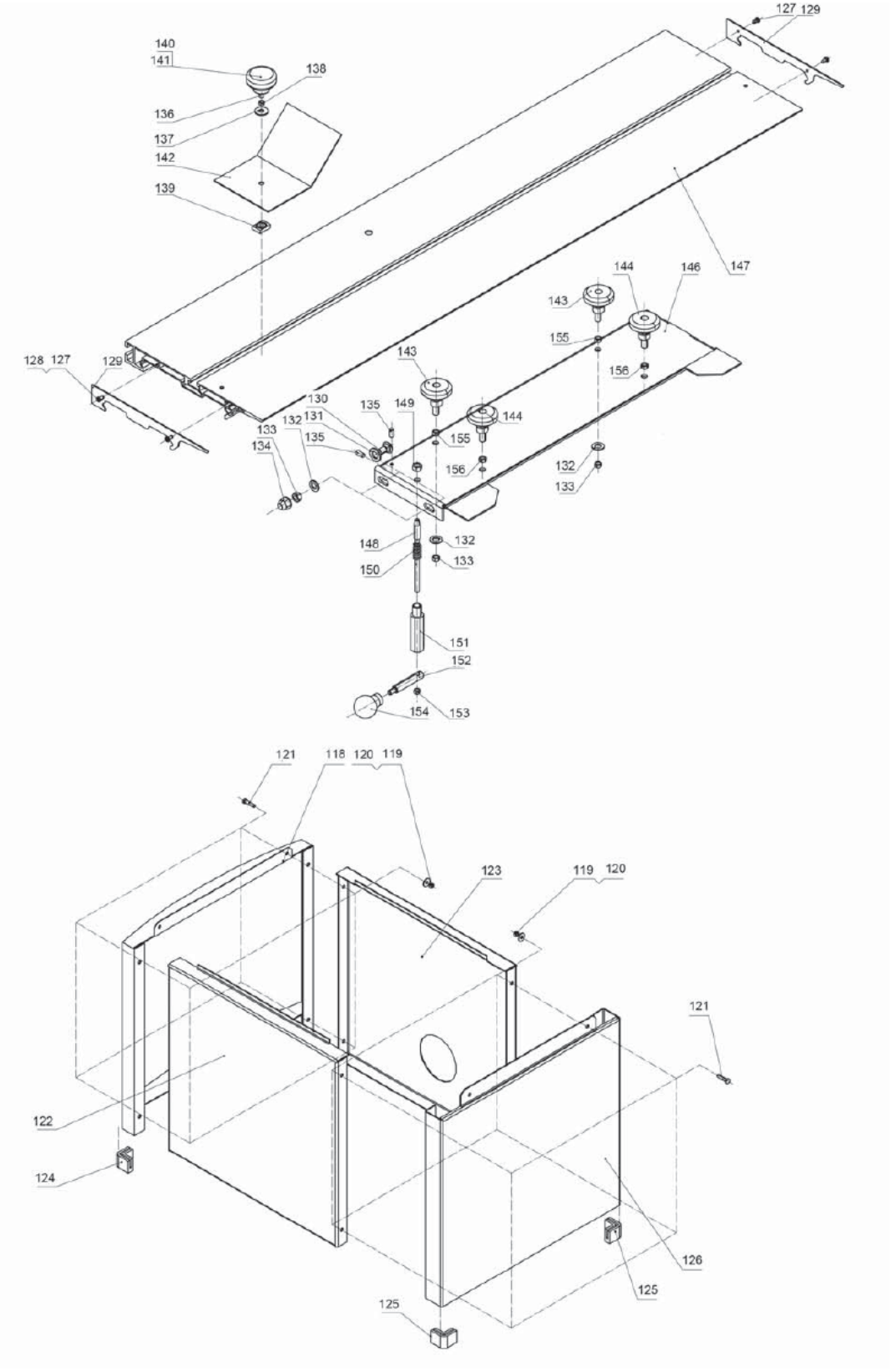


Table and Frame Assembly for JTS-600X

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
98	JTS600-098	Upper acr panel		1
99	JTS600-099	Screw	M6X16	4
100	JTS600-100E	Plug 230V/50Hz/1		1
	JTS600-100AE	Plug 400V/50Hz/3		1
101	JTS600-101	Switch mounting plate		1
102	JTS600-102	Upper frame assembly		1
103	JTS600-103E	Switch Assembly 230V/50Hz/1		1
	JTS600-103AE	Switch Assembly 400V/50Hz/3		1
104	JTS600-104	Plug mounting plate		1
105	JTS600X-105	Main table		1
106	JTS600-106	Table insert		1
107	JTS600-107	Screw	M5x8	3
108	JTS600X-108	Right Extension Table		1
109	JTS600-109	Hex bolt	M8X12	6
110	JTS600-110	Washer	M8	6
111	JTS600-111	Support bracket		1
112	JTS600-112	Semicircular bracket		1
113	JTS600-113	Hex socket screw	M6X16	2
114	JTS600-114	Front rail		1
115	JTS600-115	Pan head screw	M6X16	4
116	JTS600X-116	Hex socket set screw	M6X12	6
117	JTS600X-117	Rear extension table		1

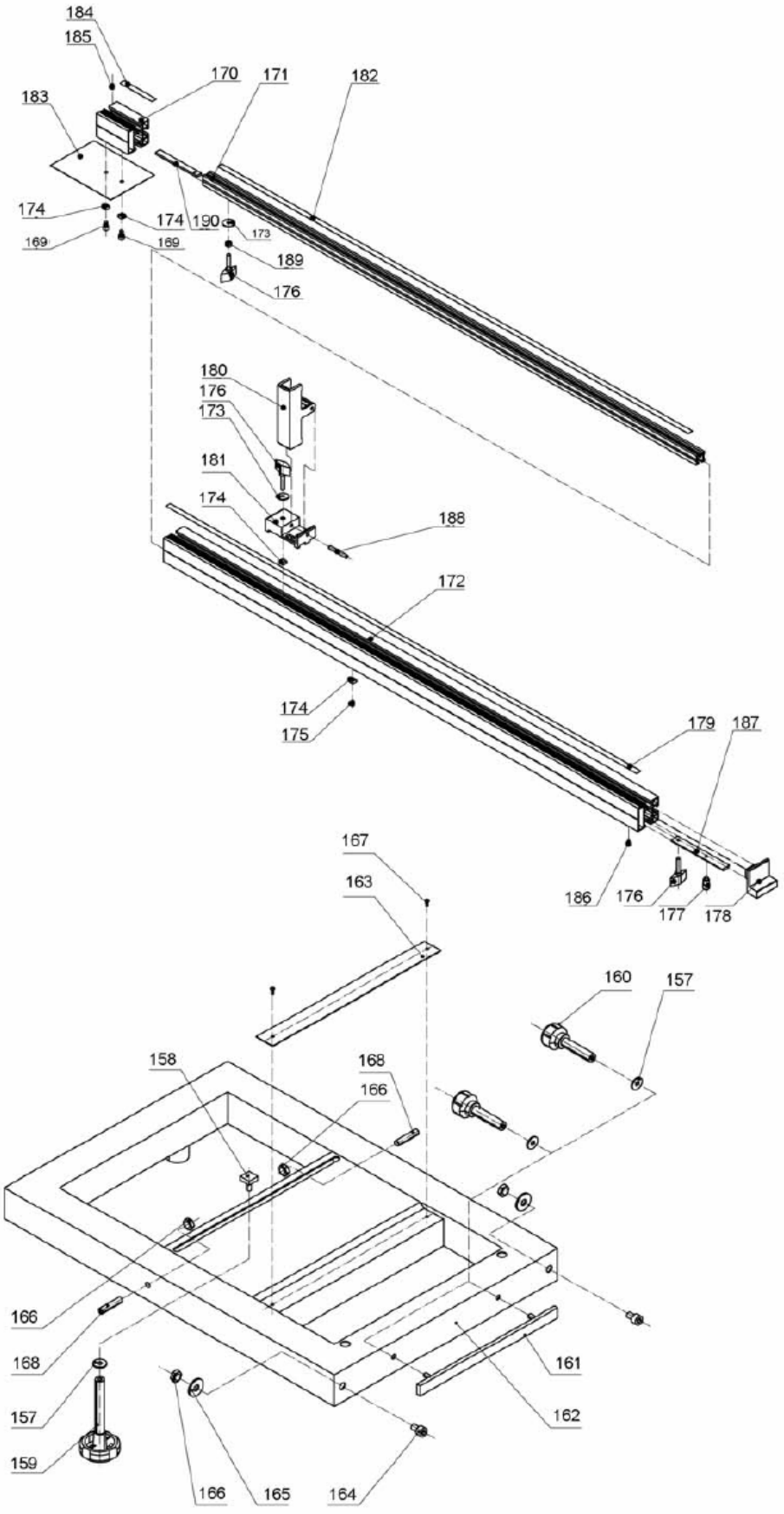
Sliding Table and Cabinet Assembly for JTS-600X



Sliding Table and Cabinet Assembly for JTS-600X

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
118	JTS600-118	Lower arc panel		1
119	JTS600-119	Nut	M6	8
120	JTS600-120	Washer	M6	8
121	JTS600-121	Hex screw	M6X15	8
122	JTS600-122	Base front panel		1
123	JTS600-123	Base rear panel		1
124	JTS600-124	Foot for arc panel		2
125	JTS600-125	Foot for side panel		2
126	JTS600-126	Base side panel		1
127	JTS600-127	Self tapping screw	ST4.2X25	4
128	JTS600-128	Washer	M4	4
129	JTS600-129	Cover for sliding table		2
130	JTS600-130	Carriage bolt	M8X25	4
131	JTS600-131	Washer	M8X25	4
132	JTS600-132	Washer	M10	6
133	JTS600-133	Flange nut	M8	6
134	JTS600-134	Cap nut	M8	4
135	JTS600-135	Hex socket screw	M6X25	4
136	JTS600-136	Hex screw	M6X20	1
137	JTS600-137	Washer	M6	1
138	JTS600-138	Nut	M6	1
139	JTS600-139	Square nut		1
140	JTS600-140	Knob cover		1
141	JTS600-141	Knob body		1
142	JTS600-142	Push plate		1
143	JTS600-143	Bearing tube with eccentric support		2
144	JTS600-144	Bearing tube with centric support		2
146	JTS600-146	Base support for table		1
147	JTS600-147	Sliding table		1
148	JTS600-148	Position pin		1
149	JTS600-149	Hex thin nut	M12X1.5	1
150	JTS600-150	Spring		1
151	JTS600-151	Position tube		1
152	JTS600-152	Handle rod		1
153	JTS600-153	Nut	M6	1
154	JTS600-154	Handle star knob		1
155	JTS600-155	Thin self locking nut	M8	2
156	JTS600-156	Thin nut	M8	2

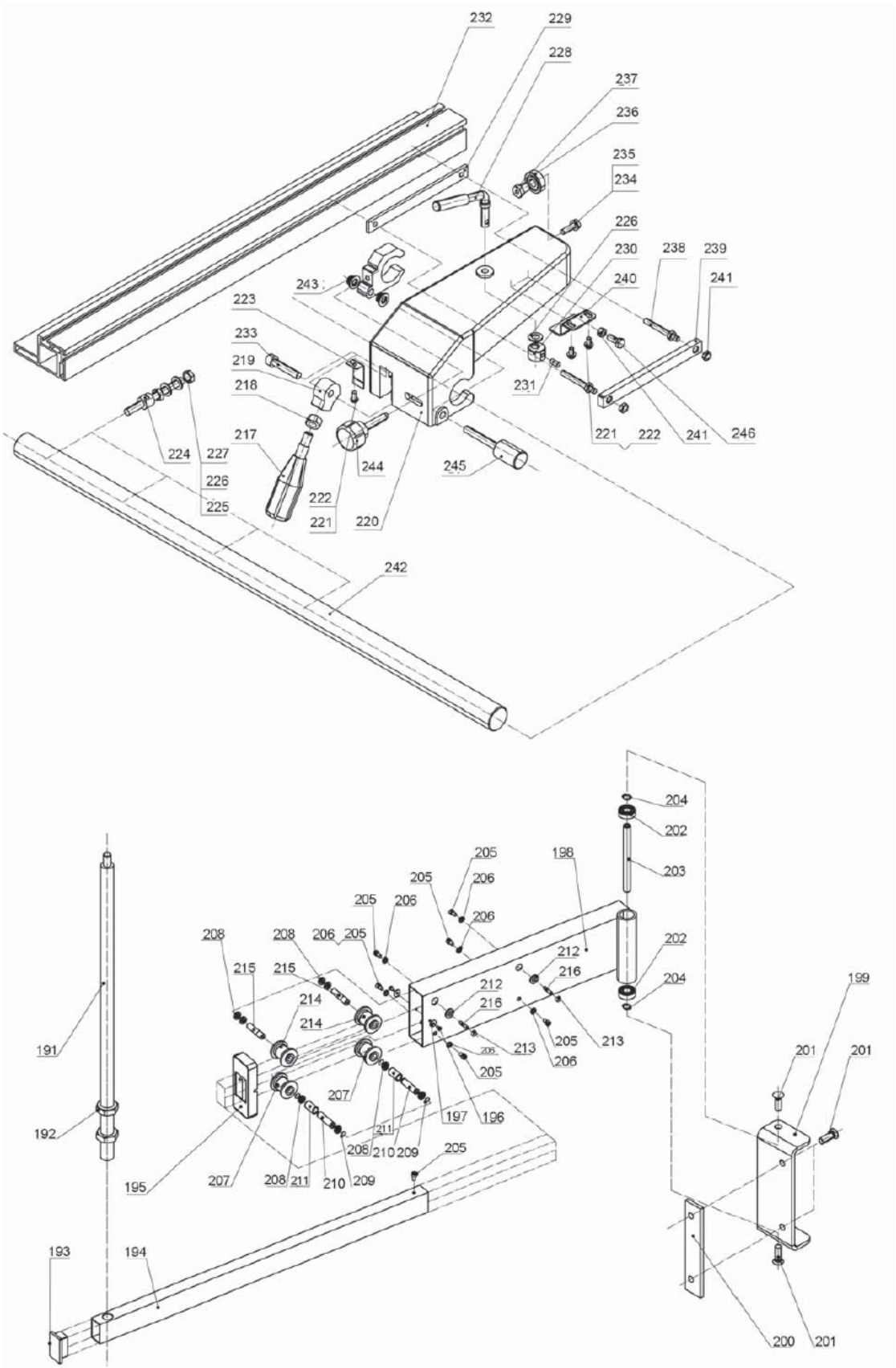
Outriger Table and Pull-out Miter Gauge Assembly for JTS-600X



Outriger Table and Pull-out Miter Gauge Assembly for JTS-600X

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
157	JTS600-157	Washer	M6	7
158	JTS600-158	Locking block		1
159	JTS600-159	Locking handle		1
160	JTS600-160	Locking handle		2
161	JTS600-161	Clamping plate		1
162	JTS600-162	Ext. sliding frame		1
163	JTS600-163	Angle ruler		1
164	JTS600-164	Location screw		2
165	JTS600-165	Washer	M8	2
166	JTS600-166	Hex nut	M8	4
167	JTS600-167	Revit		2
168	JTS600-168	Hex socket nut	M8X40	2
169	JTS600-169	Hex socket screw	M6X12	2
170	JTS600-170	Ext. bracket for lengthened		1
171	JTS600-171	Main bracket for lengthened ruler		1
172	JTS600-172	Fence		1
173	JTS600-173	Washer	M6	2
174	JTS600-174	Square nut		4
175	JTS600-175	Hex socket screw	M6X10	1
176	JTS600-176	Knob		3
177	JTS600-177	Pivot		1
178	JTS600-178	Fence cover		1
179	JTS600-179	Ruler I		1
180	JTS600-180	Location block		1
181	JTS600-181	Sliding block		1
182	JTS600-182	Ruller III		1
183	JTS600-183	Location plate		1
184	JTS600-184	Ruler II		1
185	JTS600-185	Hex socket screw	M5X6	1
186	JTS600-186	Pan head screw	ST4X6	1
187	JTS600-187	Long plate		1
188	JTS600-188	Pin	6x45	1
189	JTS600-189	Tube		1
190	JTS600-190	Fixing plate		1

Rip Fence and Swing Arm Assembly for JTS-600X



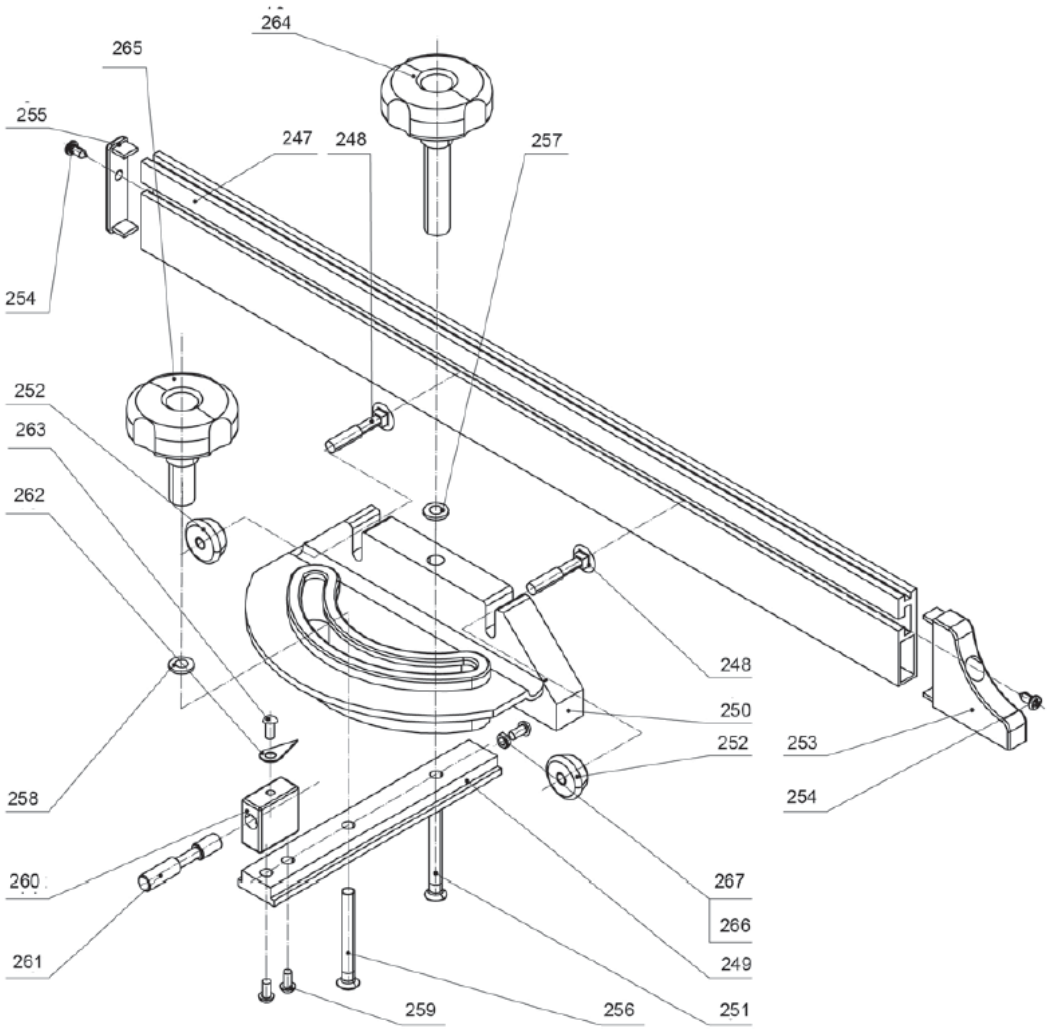
Rip Fence and Swing Arm Assembly for JTS-600X

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
191	JTS600-191	Support rod		1
192	JTS600-192	Nut	M20	2
193	JTS600-193	Tube cap		2
194	JTS600-194	Telescopic tube		1
195	JTS600-195	End cover		1
196	JTS600-196	Screw	M4X8	2
197	JTS600-197	Washer	M5	2
198	JTS600-198	Support for telescopic tube		1
199	JTS600-199	Fixing bracket		1
200	JTS600-200	Connection plate		1
201	JTS600-201	Hex socket screw	M10X25	4
202	JTS600-202	Bearing	6202GB278	2
203	JTS600-203	Shaft		1
204	JTS600-204	Clip ring	M15	2
205	JTS600-205	Screw	M6X10	7
206	JTS600-206	Washer	M6	6
207	JTS600-207	Lower wheel		2
208	JTS600-208	Bearing	61801GB276	8
209	JTS600-209	Clip ring	M12	4
210	JTS600-210	Shaft		2
211	JTS600-211	Tube		2
212	JTS600-212	Outside baffle		2
213	JTS600-213	Nut	M6	2
214	JTS600-214	Upper wheel		2
215	JTS600-215	Eccentric shaft		2
216	JTS600-216	Hex socket screw	M6X25	2
217	JTS600-217	Locking handle		1
218	JTS600-218	Nut	M10	1
219	JTS600-219	Cam		1
219A	JTS600-219A	Cam & handle assembly(217, 218, 219)		1

Rip Fence and Swing Arm Assembly for JTS-600X

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
220	JTS600-220	Rip fence bracket		1
221	JTS600-221	Screw	M5X8	3
222	JTS600-222	Washer	M5X8	3
223	JTS600-223	Clip spring		1
224	JTS600-224	Stud		4
225	JTS600-225	Nut	M8	4
226	JTS600-226	Washer	M8	9
227	JTS600-227	Nut	M8	4
228	JTS600-228	Handle		1
229	JTS600-229	Locking plate I		1
230	JTS600-230	Locking cam wheel		1
231	JTS600-231	Hex socket srcew	M8X18	1
232	JTS600-232	L-shape rip fence		1
233	JTS600-233	Hex socket srcew	M8X40	1
234	JTS600-234	Hex screw	M6X20	1
235	JTS600-235	Washer	M6	1
236	JTS600-236	Bearing	6000GB276	1
237	JTS600-237	Bearing bracket		1
238	JTS600-238	Locking screw		2
239	JTS600-239	Locking plate II		1
240	JTS600-240	Support plate		1
241	JTS600-241	Hex nut	M6	5
242	JTS600-242	Fence bracket rail		1
243	JTS600-243	Self locking nut	M8	2
244	JTS600-244	Star locking handle		1
245	JTS600-245	Micro adjust handle		1
246	JTS600-246	Hex screw	M6X16	1

Miter Gauge Assembly for JTS-600X



Miter Gauge Assembly for JTS-600X

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
247	JTS600-247	Miter fence profil		1
248	JTS600-248	Carriage bolt	M6X30	2
249	JTS600-249	T-Bar		1
250	JTS600-250	Mitre gauge		1
251	JTS600-251	Pan head screw	M6X70	1
252	JTS600-252	Knurled nut		2
253	JTS600-253	Right cover for fip fence		1
254	JTS600-254	Self tapping screw		2
255	JTS600-255	Left cover for fip fence		1
256	JTS600-256	Pan head screw	M6X50	1
257	JTS600-257	Washer	M6	1
258	JTS600-258	Washer	M6	1
259	JTS600-259	Screw	M4X12	2
260	JTS600-260	Indicator bracket		1
261	JTS600-261	Location pin		1
262	JTS600-262	Indicator		1
263	JTS600-263	Screw	M4X8	1
264	JTS600-264	Handle		1
265	JTS600-265	Handle		1
266	JTS600-266	Nut	M4	3
267	JTS600-267	Screw	M4X16	3

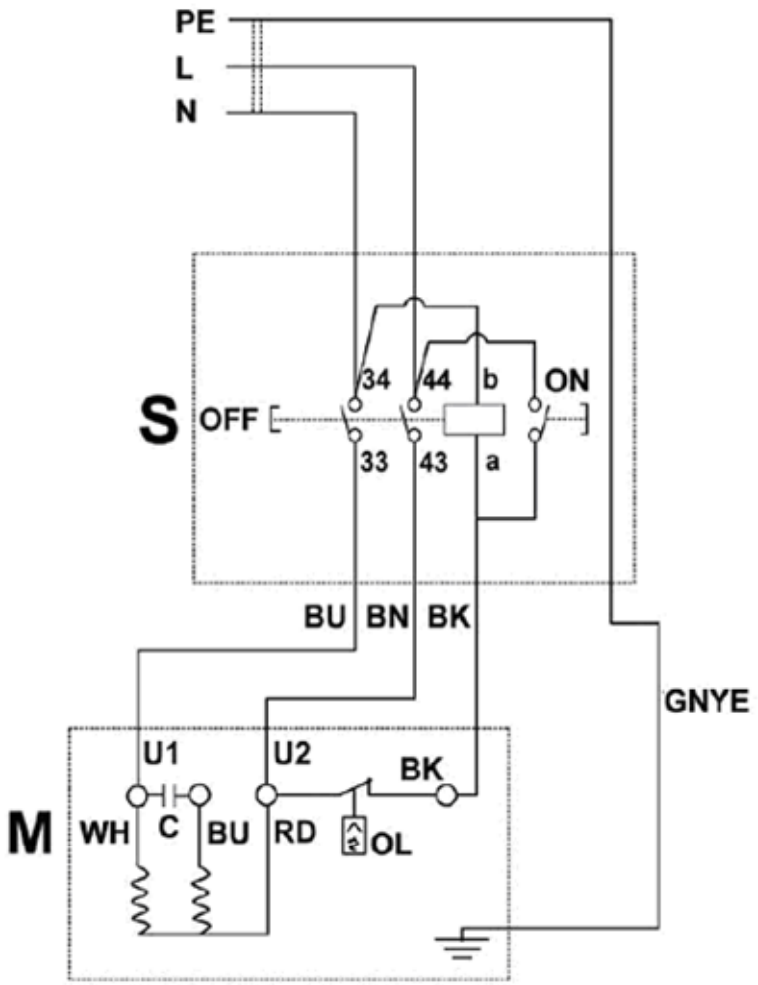
JTS-600X-M

10000060XM

230/50/1

	colour of strands	Litzenfarben	couleur des cordons
BK	black	schwarz	noir
WH	white	weiß	blanc
BU	blue	blau	bleu
YE	yellow	gelb	jaune
RD	red	rot	rouge
BN	brown	braun	brun
GY	grey	grau	gris
GNYE	green-yellow	grün-gelb	vert-jaune
OG	orange	orange	orange
VT	violet	violett	violet

	meaning of symbol	Bedeutung der Zeichen	interprétation
M	motor	Motor	moteur
S	switch	Schalter	interrupteur
C	condenser	Kondensator	condensateur
OL	overload cut-off	Überlastschutzschalter	déclencheur surcharge



JTS-600X-T

10000060XT

	colour of strands	Litzenfarben	couleur des cordons
BK	black	schwarz	noir
WH	white	weiß	blanc
BU	blue	blau	bleu
YE	yellow	gelb	jaune
RD	red	rot	rouge
BN	brown	braun	brun
GY	grey	grau	gris
GNYE	green-yellow	grün-gelb	vert-jaune
OG	orange	orange	orange
VT	violet	violett	violet

	meaning of symbol	Bedeutung der Zeichen	interprétation
M	motor	Motor	moteur
S	switch	Schalter	interrupteur
C	condenser	Kondensator	condensateur
OL	overload cut-off	Überlastschutzschalter	déclencheur surcharge

400/50/3